L'INCISIONE SU METALLO

FRANCESCO VITALINI

INTRODUZIONE DI
VITTORIO PICA

ROMA DANESI-EDITORE
1904

Edizione elettronica a cura di Toni Pecoraro

INDICE DEL TESTO

L'INCISIONE SU METALLO AI GIORNI NOSTRI.

Questo volume, in cui con tanto amore e con tanta minuziosa accuratezza Francesco Vitalini spiega ed analizza le tecniche svariate dell'incisione su metallo, possiede, a parer mio, un pregio che è fra i maggiori che possa avere un libro: giunge alla sua ora.
Difatti, dopo un periodo abbastanza lungo d'indifferenza quasi disdegnosa, le stampe, sia in bianco e nero, sia a colori, ottengono di nuovo, cosi in Europa come in America la simpatia del gran pubblico, riaccendendo in pari tempo gli entusiasmi dei buongustai raffinati e dei collezionisti.
La forma eminentemente aristocratica dell'acquaforte come quella democratica della litografia trovano ogni giorno nuovi geniali cultori e suscitano ammirazioni vivaci, mentre, accanto alle molteplici applicazioni divulgatrici ma non sempre d'eletto buon gusto, della fotografia all'illustrazione del libro, l'austera e caratteristica incisione su legno riafferma i suoi diritti d'impareggiabile decoratrice della pagina stampata.
E infine la cromo litografia, perfezionandosi e purificandosi sempre più, riesce, per la maggiore gioia dei nostri occhi ad imprimere un carattere d'arte anche alle forme più utilitarie o più banali della pubblicità e dei rapporti postali, quali sono il cartellone e la cartolina.
Tale ritorno di favore verso la stampa artistica e tale sempre più interessante l'innovazione e sempre crescente divulgazione di essa meritano di essere aiutate ed incoraggiate in ogni modo: ecco perché, se sono da encomiarsi gli iniziatori di quelle speciali mostre internazionali di stampe di Venezia e di Roma, che tanto hanno giovato a richiamare l'attenzione del pubblico e della critica dell'Italia nostra sulle opere robuste o squisite dei maggiori maestri odierni dell'incisione straniera, non meno da lodarsi è il tentativo del presente manuale, che presto dovrebbe essere seguito da un secondo sulla litografia e da un terzo sull'incisione su legno, d'indurre i nostri giovani artisti a coltivare, con piena cognizione di causa, l'incisione su metallo, mentre da ai collezionisti tutte le nozioni necessarie a ben conoscere ed a ben distribuire le stampe delle proprie cartelle.
Stimando il suo manuale opera oltremodo buona ed utile, ho accettato ben volentieri la proposta che l'amico Vitalini, conoscendo il mio fervido amore per la raffinata e suggestiva arte dell'incisore, mi ha fatto di scrivere per esso un' introduzione, in cui nulla mi è sembrato potesse riuscire più opportuno del fare un quadro, a rapidi tratti, dell'attuale stato dell'incisione su metallo in Europa ed in America, segnalando coloro che, in ciascuna nazione, più nobilmente e più significativamente la rappresentano.
Il paese dove l' incisione su metallo presenta oggidì la produzione più interessante ed abbondante e dove, del resto, essa possiede tradizioni gloriosissime, è senza dubbio la Francia.
Essa vi si può dividere, per maggior comodità di enumerazione, nelle due grandi categorie degli incisori al bulino e degli acquafortisti, e suddividere a loro volta i secondi in coloro che si mantengono fedeli al bianco e nero, e coloro che, incoraggiati dalle crescenti simpatie del pubblico, che vi trova una più vivace gioconda attrattiva per le pupille, coltivano a preferenza l'acquaforte a colori, sia eseguendo la con un'unica lastra metallica, sulla quale distendonsi i colori, mercé un batuffoletto di lino, sia con tante lastre quanti sono i colori, sia anche riunendo i due processi.
Il bulino, l'istrumento austeramente classico per incidere il metallo, che richiede una lunga esperienza, molta perizia e immensa e scrupolosa pazienza, è adoperato oggidì quasi esclusivamente per l'incisione di riproduzione di opere celebrate di pittura, e quindi i cultori di esso, stante la formidabile concorrenza della fotoincisione, vanno diminuendo sempre più di anno in anno.
Ciò non pertanto, vi sono fra essi artisti di mirabile sapienza, come ad esempio il vecchio Flameng, AchiIIe e Jules Jacquet, Champollion, Didier, Burney e, fra i piu giovani, Salpis, Jazinsh e, sopra tutto, Patricot, di cui ricordo d'aver visto all'Esposizione mondiale di Parigi del 1900 alcune stampe da Botticelli e da Gustave Moreau davvero magistrali come traduzione efficace in bianco e nero di quadri a colori.
Nella prima delle due sotto-categorie dell'acquaforte, lasciando da parte il numeroso gruppo di

coloro che dell'acquaforte si servono per riprodurre quadri e statue, come ad esempio Chauvel, Waltner e Laguillermie, per nominare tre dei più reputati, e lasciando da parte Félix Buhot e Marcelin Desboutin, morti di recente e la cui singolare valentia e ben nota ad ogni collezionista di stampe moderne, subito dopo Felix Bracquemond, il glorioso veterano dell'incisione originale in Francia, ed Auguste Lepere, abile del pari nell'incidere il metallo ed il legno, i due che in Francia, nell'ora presente, eccellono, con doti ed attitudini assai differenti, su tutti gli altri, sono Paul Helleu e Edgar Chahine, che vive a Parigi ma e nato in Armenia ed ha studiato a Venezia.
Il primo e un innamorato dell'elegante dama moderna che egli riesce impareggiabilmente a ritrarre nella mollezza ammaliante delle pose languide, nel fasto dei ricchi vestiti nell'espressione sorridente e sognatrice del volto vezzoso.
Il secondo, osservatore acuto e chiaroveggente della fisonomia umana, e mirabilmente accorto nel saper cogliere nella loro istantaneità la posa e la mossa che rivelano il carattere e consuetudini di vita di una persona, si e dedicato, raggiungendo una straordinaria eccellenza, a disegnare sul metallo i più caratteristici tipi parigini della classe degli umili e del femminile esercito del vizio.
In quanto a Théophile-Alexandre Steinlen, l'impareggiabile evocatore delle figure e delle scene, ora tragiche e brutali ed ora grottesche, dei bassifondi parigini, che, nato Svizzera, si e di recente naturalizzato francese, egli molto di rado adopera la punta dell'acquafortista; ma, quando lo fa riesce a darci, secondo a ragione osserva il Mourey, stampe palpitanti di verità e di emozione intense per disegno e composizione e di una bellezza davvero completa.
Louis Legrand, che più, d'una volta, nel fissare con la matita o con la punta dell'acquafortista gli atteggiamenti procaci, le graziette smorfiose ed i sorrisi professionali delle silfidi del palcoscenico, riesce quasi ad emulare ciò che col pennello ha fatto quel grande maestro della modernità e della movimentata vita reale che è il Degas; Paul Renouard, abile sopra tutto nel cogliere con sguardo sintetico e poi fissare sul metallo gli aspetti panoramici di Parigi e gli addensamenti delle grandi folle sulle piazze e sulle strade; Auguste Rodin, il quale, in alcuni gruppi di puttini ed in alcuni energici profili umani con la punta a secco, come ad esempio quello di Victor Hugo, riafferma l'evocativa foga geniale, che ne fa uno dei più possenti e personali artisti dei giorni nostri; Albert Besnard, il quale ha, con grande bravura di disegno, fissato sul metallo alcuni nudi femminili in pose alquanto insolite ed un po' contorte: ecco altri quattro maestri dell'acquaforte in Francia, ai quali devesi un sincero tributo d'ammirazione.
Fra i paesisti sono poi da rammentare, oltre Camille Pissarro, il valente pittore impressionista morto testé, il Béjot, che eccelle nel fissare gli aspetti monumentali di Parigi, ed il Leheutre, con le sue vedute fluviali dal delicato tratteggio filiforme.
In quanto agli acquafortisti a colori, e tutta una pleiade che in Francia bisognerebbe ricordare, da Jean-François Raffaelli, uno degli iniziatori del genere, il quale però nelle sue originalissime punte a secco, si limita a sobri accenni di colore, lasciando scorgere largamente il fondo della carta e il disegno in nero della punta, a quegli squisiti magnificatori della donna, vestita o svestita, ed in ispecie della Parigina, che sono Manuel Robbe, Richard Ranft, di nascita svizzero, Francis Jourdain e Jacques Villon, a Charles Maurin, che compiacesi sopra tutto nel ritrarre i bambini e le fanciulle nell'intimità del bagno e della camera da letto, a Georges Jeanniot, coi suoi soldati in marcia, a Charles Huard, coi suoi pescatori, a Bernard Boutet de Monvel, coi suoi tipi sportivi, ad Alfred Muller, coi suoi ritratti di attrici, a J. Pichon e G. Ey' Chenne, coi loro studi di animali, a Eugéne Deldtre, a Charles Houdard, a Georges Godin, ad A. Lafitte ed a Ralli-Scararga, con le loro scene di campagna e di città.
Tutti nomi che in parecchi dei miei lettori risveglieranno, di sicuro, il ricordo di una serie di squisite sensazioni estetiche, provate, durante la primavera del I902, nella sezione francese della così importante e così fortunata mostra romana di bianco e nero.
Per stretta spirituale affinità coi francesi, subito dopo di essi, bisogna parlare dei belgi.
Colui a cui devesi l'attuale prosperoso risveglio dell'incisione in Belgio è il possente e geniale artista che e stato Félicien Rops, morto, nell'agosto del I898, fra il generale rimpianto degli amatori d'arte.

Fu lui, difatti, che nel I875 fondo a Bruxelles quell'internazionale società di acquafortisti, che, se ebbe vita breve, indusse pero tanti giovani e valorosi artisti ad impugnare, con fervido entusiasmo, la punta dell'incisore.
Fra gl'incisori su metallo, di cui il Belgio può oggigiorno a buon diritto andare orgoglioso, uno dei primi posti l'occupa certamente Albert Baertsoen, un artista che le periodiche mostre di Venezia ci hanno appreso ad ammirare e ad amare; ed in vero le acqueforti, in cui egli, con tecnica sobria e vigorosa dal tratto vellutato e sapientemente sintetico, ha evocato aspetti tipici e melanconici di antiche e solitarie cittadine della Fiandra, esercitano su chi le guarda un fascino di una singolare intensità di suggestione estetica.
Tre vigorosi paesisti sono altresì Théo van Rysselberghe, che predilige le marine e riesce eccellente anche nella figura, Robert Wytsman, che preferisce rappresentare invece le arborate scene di campagna, ed Henri Meunier, il giovine nipote del glorioso scultore, il quale dimostra una visione austeramente poetica della natura, che vien resa in singolar modo efficace dalla secura larghezza della fattura.
Un posto a parte occupa James Ensor, nella cui opera di un'originalità personalissima, accanto a paesaggi di un disegno fine ed elegante e di una rara efficacia luminosa, si trova tutta una bizzarra serie di composizioni di una fantasia, ora grottesca ed ora macabra, che lo fa classificare tra i più curiosi ed interessanti artisti d'eccezione dell'ora presente.
Lasciando da banda il Lenain dalla tecnica dotta ma un, po' fredda, nonché il Biot ed il Danse, due venerandi maneggiatori di bulino, che debbono la loro fama specialmente all'incisione di riproduzione, la quale in Belgio ha avuto, nella seconda meta del secolo decimonono, il maggiore suo maestro in Jean-Baptiste Meunier, morto quattro anni fa, sono da ricordarsi, con lode speciale, il Laermans, il Delaunois e l'Heins, malgrado che le loro acqueforti presentino talvolta un disegno troppo brutalmente rude e siano troppo violentemente bruciate dall'acido; il Khnopff, con alcuni enimmatici muliebri profili dal segno fin troppo rigido e filiforme, ma di una strana possanza suggestiva; il Cassiers) che ha evocato i paesaggi e le popolazioni marinare della Zelanda col tratteggio minuto e delicato di un disegno a penna; il compianto Evenepoel, morto nel maggior vigore degli anni e dell'ingegno, con le deliziose sue scenette realistiche delle strade, dei caffè e dei teatri di Parigi; ed infine il gruppo cosi interessante degli incisori di Liegi, il voluttuoso Armand Rassenfosse, il leggiadro e brillante Emile Berchmans, il nobile ed austero Auguste Donnay, e l'acuto e pensoso osservatore delle scene notturne e dei più caratteristici tipi del vizio e del vagabondaggio plebeo che é François Maréchal, di una magistrale abilità di tecnica difficilmente superabile, il quale già da un anno vive e lavora con instancabile ed entusiastico fervore a Roma ed a Tivoli.
Mentre in Belgio l'arte dell'incisione rifioriva, come ho già detto di sopra dietro l'iniziativa del Rops, in Olanda, dove ha tradizioni cosi gloriose, essa aveva un risveglio addirittura trionfale per merito sovra tutto in un primo periodo del Weissenbruch, del Mollinger e del Roelofs, ed in seguito dell'Israels, del Mauve e dei fratelli Maris.
Se una sola volta e vari anni fa ci fu concesso in Italia di ammirare l'eccezionale intensità evocativa raggiunta, in alcune stampe davvero stupende, da Anton Mauve, da Matthijs Maris ed in ispecie da Jozef Israéls, abbiamo avuto in compenso varie occasioni, a Venezia ed a Roma, di studiare le opere dei più giovani campioni dell'incisione olandese.
Fra questi ultimi, un posto ragguardevole occupa per la quantità e per la qualità delicata delle acqueforti eseguite Philip Zilcken, che è anche distinto pittore e scrittore assai garbato e vivace.
Di esse, oltre ad un gran numero di pregevoli riproduzioni di tele di Rembrandt, Corot, Israels, Stevens, Mauve ecc., mi paiono degni di essere segnalati alcuni leggiadrissimi profili femminili, e parecchie scene olandesi, veneziane ed algerine.
Ma gl'incisori olandesi odierni davvero meritevoli d'essere posti in prima linea e che possono stare con onore accanto ai migliori d'ogni altra nazione sono Charles Storm van' s Gravesande, impareggiabile nel dare l'impressione, mercé le sue acqueforti, le sue litografie e le sue monotipie,

ritoccate con la punta a secco, delle specchianti calme e dei frementi spumeggianti impeti del mare; Willelm Witsen, di una robustezza magistrale di disegno nelle sue scene di città dell'Olanda e dell'Inghilterra, e nelle sue figure di villici penanti sul lavoro; Marius Bauer, con le sue fantasiose evocazioni di un mirifico Oriente da Mille e una notte; e Pierre Dupont, coi suoi buoi e coi suoi cavalli di fattura minuziosa e di rara evidenza modellatrice.
Subito dopo costoro, sono da menzionare Jan Toorop, così originale sempre nelle sue bizzarre fantasmagorie simboliche e per concezione e per fattura, e W. O. J. Nieuwenkanp, che, cosi nelle acqueforti come nelle incisioni su legno, appalesa una visione affatto personale.
Fra gl'incisori di minore importanza, ma anch'essi di valentia non comune, sono da enumerare il Veth, reputato a giusto titolo per tutta una serie di espressivi ritratti all'acquaforte ed in ispecie in litografia, il Bosch, il Koster, il Reicher, il De Zwart e due donne, le signorine Fles e Van Houten.
Molto numerosi sono in Germania i cultori dell'incisione su metallo, sicché chi voglia darne un elenco abbastanza completo farà bene a seguire l'esempio del Singer, che, dovendo parlare di essi sulla nota rivista inglese The Studio, li ha divisi in tanti gruppi separati a seconda della città in cui abitano od hanno studiato.
Se l'attuale rinascenza dell'incisione alemanna è dovuta in ispecie a Meyer-Basel e ad Halm, è incontrastabile che il più vigoroso ed originale incisore tedesco sia oggidì Max Klinger, di cui, due anni fa, abbiamo visto a Roma una dozzina di acqueforti di un tragico ed alquanto oscuro simbolismo e di un tratteggio di michelangiolesca virulenza.
Dei giovani artisti su cui più direttamente e quasi direi più prepotentemente si è esercitata la sua influenza, quali il Grenier, il Kolbe, l' Hofer ed il Dasio, soltanto quest'ultimo ha con assiduità coltivata l'acquaforte, sfoggiando una non comune fantasia romanzesca, ma non curando abbastanza il lato tecnico.
Fedeli più di tutti gli altri alla severa tradizione classica si dimostrano gli artisti di Dresda, Unger, Fischer e Pietschmann, mentre al contrario quelli di Amburgo, Illies, Eitner e Kaiser, abusano della loro virtuosità.
Un gruppo oltremodo importante di acquafortisti, di cui ciascuno possiede una ben distinta personalità troviamo a Berlino.
Basterà che io menzioni il Koepping, diventato celebre per le sue stupende riproduzioni di Rembrandt, Hals e Munkaczy e di cui io rammento inoltre, con viva compiacenza, un espressivo volto di donna ed un bel nudo di fanciulla, esposti nel 1897 a Venezia; il Leistikow, che afferma nell'incisione, non meno che nella pittura, una speciale e molto pregevole visione decorativa; ed infine il Liebermann, che riesce, con accorti contrasti di bianco e nero e con efficace disegno sintetico, a mostrarci uomini, bestie e cose in mezzo al polviscolo luminoso del sole.
In quanto al Thoma ed al Kalckreuth, che dimorano a Carlsruhe, entrambi hanno eseguito un gran numero di acqueforti, ma, come giustamente osservava di recente un critico tedesco, ciò che c'interessa nelle loro stampe è l'artista o meglio il pittore, che noi conosciamo pei suoi quadri.
Lo stesso si potrebbe dire pel defunto Leibl, per lo Stuck e forse anche pel medesimo Adolf Menzel.
Gl'incisori che vivono o che per lo meno hanno studiato a Monaco prediligono il paesaggio, e tra essi primeggiano il Gambert, il Pankok ed il Graf, il quale anche nel trattare la figura dimostra una rara valentia. Ad essi possonsi riattaccare due degli artisti di Worfsvede, Mackensen ed Overbeck, nonché Rasch e Hagen di Weimar, Ubbelhade ed Hirzel, il quale predilige il paesaggio italiano e si è dimostrato altresì eccellente nella composizione minuta, elegante e concettosa degli ex-libris.
A completare questa rapida enumerazione, giova altresì fare i nomi di Heinrich Vogeler, dalle squisite fantasie di sapore letterariamente poetico, di Heinrich Heran, di cui io conosco alcune stampe, come ad esempio Il Destino e La Gelosia, di una tragica possanza allegorica; del Geyger, che diventa più d'una volta uggioso a forza di voler riuscire troppo minuzioso e finito; del Meyer, che a Roma espose nove stampe ingegnosamente macabre, ripigliando il vecchio ed abusato tema tedesco della Todtentanz; di Cornelia Paczka, la quale, nelle sue acqueforti e nelle sue oleografie ai soggetti macabri alterna i mitologici, carezzosamente disegnando i giovanili corpi femminili; del

MùIler, che fissa con tratto sicuro e fermo gli aspetti delle bestie, delle frutta e dell' ignudo corpo umano, ma che arrestasi sempre all'apparenza e manca d'immaginativa, e di Carlotta Popert, che si e fatta conoscere in Italia, dove già da tempo dimora, per un ritratto di Crispi e per una serie di caratteristici costumi sardi.
La Germania, infine, nella maggior parte delle stampe degli odierni suoi incisori, riafferma il carattere della sua gente rude e pensosa, per cui il processo creativo si opera nelle arti belle in modo diverso da ciò che avviene per solito presso gli altri popoli, dappoichè non sono gli occhi che guidano il cervello, ma e il cervello che guida gli occhi.
I tedeschi ci appaiono, difatti, nella grande maggioranza, come artisti cerebrali, i quali ispirati sopra tutto da preconcetti filosofici e letterari, più che d'allietare le pupille, si preoccupino d'interessare la mente, mercé concettose allegorie, scene fantastiche, mistiche visioni, o di commuovere il cuore, merce scene poetiche ed episodi sentimentali.
Molto meno numeroso e molto meno interessante e il gruppo degli incisori austriaci, che vanta il suo maestro ed il suo iniziatore in un tedesco, William Unger, di cui ho fatto il nome poco innanzi. Fra essi meritevoli di particolare menzione sono Emil Orlik che coltiva, con eguale ingegnosa disinvoltura, la litografia, l'acquaforte e l'incisione su legno; Rudolf Jettmar, eccellente nel paesaggio; Teodor Kempf Gottlieb, che a me piace particolarmente come figurista per la gioconda vivacità di fantasia che ha sfoggiato in alcuni episodi di racconti di fate; F. Schmùtzer, il quale, come del resto ha fatto anche l'Unger, da qualche tempo in qua ha rivolto la attività artistica verso le attraenti ricerche delle stampe a colori, dandone saggi non privi d'interesse e di piacevolezza.
In quanto all'Ungheria, l'acquaforte non vi ha ancora ottenuto un grande sviluppo, malgrado gli sforzi del Doby, del Rancher e del Landsinger.
Fra i giovani sono però da citare il paesista Victor Olgyai, che apprendemmo a stimare nel 1901 a Venezia come pittore, e poi lo Székely, l'Edvi Illès, il Barta ed il Rippl-Ronai.
Anche la Svizzera ha avuto un risveglio dell'incisione durante gli ultimi vent'anni ed ha potuto vantare in Karl Stauffer-Bern, morto da non molto, un vero maestro dell'acquaforte.
Dei viventi si fanno in particolar modo notare il Welti pei soggetti allegorici e filosofici d'ispirazione alquanto tetra, il Balmer ed il Piguet pei ritratti, il Burnand per le sue illustrazioni deIl'opera del poeta provenzale Mistral, il Van Muyden per le fiere raffigurate nel loro ambiente selvaggio e, fra i più giovani, l'Hodler, l'Amiet, il Vallet ed il Giacometti.
Fra gli acquafortisti inglesi, che sono abbastanza numerosi ma che, presi in complesso, valgono più per disinvolta abilita tecnica che per varietà d'invenzione ed originalità d'osservazione dal vero, e che coltivano a preferenza l'incisione di paesaggio e di architettura, primeggiano incontrastabilmente due stranieri, i quali però per la lunga dimora a Londra possono quasi considerarsi come inglesi, il francese Alphonse Legros ed il bavarese Hubert Herkomer; ma accanto ad essi stanno con onore, sia il Seymour Haden, le cui bellissime acqueforti si fanno ammirare sopra tutto per la vigoria davvero magistrale del tratteggio, sia Charle Holroyd, di tanto squisita eleganza poetica e nella concezione e nella fattura, sia D. U. Cameron, con le sue vedute di città italiane e scozzesi di casi rara efficacia rappresentativa, sia Burridge, Strang, Constance Pott, East, Ellis, Haig e Brangwyn, che tutti, più o meno, si presentano con caratteri abbastanza spiccatamente individuali.
Fra gli Americani del Nord, reso il doveroso omaggio a James Mac Neill Whistler, che e riuscito non meno genialmente suggestivo ed originalmente significativo nell'incisione che nella pittura (come sempre vivi nella memoria rimangono le sue scene di Venezia, i suoi paesaggi d' Olanda, i suoi gruppi di snelle figure femminili dall'elegante leggerezza di disegno sintetico di tanta prodigiosa possanza evocativa!), è da segnalarsi in prima linea Charles A. Platt, il quale ad un brio non comune di tratteggio congiunge la profondità e la ricchezza dei toni.
Accanto a lui meritano di essere ricordati con lode la valorosa pittrice impressionista Mary Cassatt, che la lunga permanenza a Parigi ha resa a metà francese e che eccelle nel ritrarre con poetica delicatezza di tocco i bambini, ed alcuni paesisti, cioè il Duvedeck ed il Backer, che hanno chiesta l'ispirazione delle loro punte da acquafortisti all'Italia nostra, nonché Thomas e Peter Moran ed il

Parrish, i quali invece hanno avuto il coraggio, così poco imitato dai loro compatrioti, di studiare e di fissare poi sul rame gli aspetti grandiosi e selvaggi delle terre americane, le quali hanno finora trovato il loro più ispirato raffiguratore in un poeta: Walt Whitman.
Un altro incisore degli Stati Uniti che merita a buon diritto di essere additato come uno dei più originali e sapienti maestri contemporanei del bianco e del nero è Joseph PenneIl, che tanti entusiasmi suscitò nell'Esposizione mondiale parigina dell'anno 1900, con le minuziose sue acqueforti panoramiche guadagnando meritamente la grande medaglia d'oro.
Ritorniamo in Europa per fermarci in mezzo agli incisori scandinavi, dei quali, se molti si addimostrano un po' inesperti nella tecnica e, pur possedendo più d'una pregevole dote di schietti osservatori del vero, ci appaiono, più che altro, come dilettanti pieni di buona volontà e di entusiasmo, ve ne è, pero, qualcuno da segnalare per spiccata originalità di concezione, o per fattura di straordinaria efficacia plastica.
Cosa invero si può immaginare di più, stranamente impressionante e spesso di più ingegnosamente simbolico delle acqueforti e delle litografie del norvegese Edouard Munch; cosa di più parlante come rappresentazione del volto umano dei ritratti eseguiti dall'agile e secura punta d'acquafortista del danese Peter Severin Kroyer, del norvegese Johan Nordhagen, ed in ispecie dello svedese Anders Zorn, le cui figure di uomini e di donne sembrano proprio rivivere sotto i nostri sguardi d'una vita forse più intensamente espressiva di quella normale e ciò mercé una fattura ardita e violenta nella sua semplicità, in cui il tratteggio deciso e vibrato non s'incrocia quasi mai e pure riesce mirabilmente a modellare cose e persone?
Due altri acquafortisti degni di essere menzionati con una particolare parola d'encomio sono lo svedese Carl Larsson, di cui io amo in ispecie una piccola ed elegante serie di leggiadri nudi femminili, ed il finlandese Axel GaIIen per le sue fantasiose composizioni leggendarie e pei suoi strani e concettuosi ex-libris.
Dei rimanenti artisti scandinavi, che hanno trattato, con più o meno buoni risultati, l'incisione su metallo, benché quasi tutti l'abbiano fatto per semplice passatempo fra un quadro od un disegno architettonico e l'altro, mi piace di qui ricordare, fra gli svedesi, il giovane ed ardimentoso architetto Boberg per alcune fosche scene notturne o pittoresche scene invernali, il TaIlberg, con più di una figura disegnata con verità perfino troppo minuziosa, il Thegerstrom ed il Lindquist, per varie scene crepuscolari o lunari, il Ljungdahl,
che sa, volta a volta, piacere come figurista e come paesista, ed il Principe Reale Eugen, che, con alcune vedute di campagna nordica, attesta di essere molto più e molto meglio di un dilettante; poi, fra i danesi, il ritrattista Axel Ho, i paesisti Niss, Locher, Monsted e Liibschitz, i macabri simbolisti Schwartz, Hansen-Jacobsen e Lund; ed infine, fra i finlandesi, il paesista Edelfelt.
Prima di passare agli italiani debbo completare la rapida mia rassegna degl'incisori stranieri menzionando fra i russi, Ilias Repin Vasili Matthée, Victor Bobroff, di cui confesso di non conoscere che soltanto alcuni ritratti all'acquaforte, del resto abbastanza pregevoli, Elisabetta Krasnuschkina per varie scenette militari trattate con elegante e disinvolta efficacia di disegno, e sopra tutto quella Marie Jacounckikoff, le cui bizzarre stampe a colori furono fatte conoscere ai buongustai da un articolo pubblicato, una decina d'anni fa, dall'Uzanne su The Studio; e menzionando, fra gli spagnoli, oltre Daniel Urrabieta Vierge il prodigioso illustratore, che ha talvolta se non spesso lasciata per la punta dell'acquafortista la sua penna genialmente fantasiosa nello schizzare sulla carta tutto un mondo di figure e di località di un carattere così pittoresco, ed oltre ad Ignacio Zuloaga, il giovane trionfatore delle più recenti mostre d'arte, che credo al suo attivo abbia finora soltanto due o tre stampe, ma che proponesi di farne presto tutta una serie, Mariano Fortuny figlio, con le sue poetiche acqueforti wagneriane di nobile fantasia se non di tecnica completamente sicura e padrona di sé, e Riccardo de les Rios, che sa osservare e riprodurre il vero con occhio attento ed acuto, pure cedendo alla peccaminosa tendenza ad illeggiadrirlo o, per meglio dire, ad illeziosirIa, così fatale a tutta una generazione di artisti iberici!

Tranquillo Cremona, Giuseppe Grandi, Telemaco Signorini, Mosé Bianchi e Giovanni Fattori: ecco cinque nomi di artisti morti o di veterani dell'arte patria che non possiamo pronunciare senza che alla mente si affollino i ricordi di opere di severa e di gioconda bellezza, che altravolta ammirammo, ed è quindi non senza commozione che, nella già più volte citata cosi istruttiva mostra romana di bianco e nero del 1902, in cui, confessiamolo pure, gl'italiani non facevano al certo una brillante figura in confronto agli stranieri, il nostro sguardo si soffermava sulle acqueforti e sulle litografie, manifestazioni secondarie, ma non meno interessanti della loro geniale attività estetica, che si sarebbe pero desiderato fossero assai più abbondanti e più rappresentative e accanto a cui si sarebbe voluta trovare anche qualche incisione d'Antonio Fontanesi e di Filippo Palizzi.
Del Cremona v'erauna grande litografia, che è forse l'unico ritratto d'Umberto I ideato ed eseguito con intelligente e penetrante senso d'arte, allato alla quale io avrei amato vedere la piccola acquaforte che possiede l'amico Primo Levi, in cui con tanto deliziosa squisitezza e espressa la soave leggiadria di una snella figurina muliebre di giovane violinista.
Del Grandi, benché nel catalogo venisse a torto attribuito al Cremona, eravi un minuscolo ritratto all'acquaforte di tocco assai morbido e delicato.
Del Bianchi, che ha eseguito alcune delle migliori stampe italiane dell'ultimo trentennio, eravi, insieme con cinque piccole acqueforti, una riproduzione del suo famoso quadro La monaca di Monza.
Infine v'erano del Signorini le caratteristiche scene, brulicanti di folla, del Vecchio mercato di Firenze, e del Fattori alcuni di quei movimentati gruppi di butteri o di artiglieri a cavallo, che, nell'ultima Esposizione universale di Parigi, lo resero degno dell'unica medaglia d'oro assegnata all'arte incisoria italiana.
Se e oltremodo spiacevole che Luigi Conconi e Vittore Grubicy, che, tanto l'uno nella figura e nell'architettura quanto l'altro nel paesaggio, avevano saputo affermare un'originalità affatto individuale, abbiano da tempo lasciato in riposo la punta dell'acquafortista, e che anche Celestino Turletti, il quale, pur compiacendosi troppo all'artificiosità volgaruccia delle scenette di genere, possiede doti non comuni di esperto e disinvolto incisore, da qualche anno non si faccia più vivo nelle esposizioni, e da segnalare in compenso l'attività grande di Giuseppe Miti-Zanetti, che produce instancabilmente acqueforti grandi e piccole di soggetto veneziano e di valore disuguale, ma in cui s'afferma, d'anno in anno, un sensibile progresso, e di Francesco Vitalini, che e stato il primo a tentare con successo l'acquaforte a colori, e di cui ragioni di delicatezza mi vietano di ripetere qui le lodi fattegli altrove.
Parecchi degli odierni artisti italiani hanno lavorato alI'acquaforte, da Michetti a Mentessi, da Pagliano a Piccinni, da Maccari a Biseo, da Beltrami a joris, da Petiti a Sezanne, da Laurenti a De Sanctis, da Nomellini a Vetri, da Kienerck a Vegetti, da Micheli a Buffa, da Chiessa a De Albertis, ma costoro, eccetto il Biseo, che possiede al suo attivo vari paesaggi romani di sapore piranesiano e lavora adesso ad una grande stampa ispirata dalla tragica giornata di Dogali, e qualche altro, o si sono limitati a riprodurre quadri propri e d'altri artisti, o hanno inciso il metallo soltanto saltuariamente, più per isvago e per momentanea curiosità che con proposito deliberato e con la necessaria preparazione tecnica.
Ora, giacche anche il pubblico italiano dimostra alfine, ammirando e ... comprando, di apprezzare le stampe moderne, sarebbe opportuno ed utile che i nostri giovani artisti, come già alcuni vanno facendo a Roma ed a Milano, rivolgessero la loro attività a questo seducente ramo delle arti belle, e ne studiassero le svariate tecniche, modificate e rinnovate dalle ricerche assidue di tanti artisti stranieri; e chissà che, allorquando tutto un baldo gruppo di nuovi incisori fosse riuscito ad affermarsi con opere gustose e personali, non sorgesse in mente a qualcuno dei nostri governanti, che ahimè cosi scarso interesse addimostrano per tutto ciò che si riferisce all'arte, l'idea di riformare da capo a fondo quella Reale Calcografia di Roma che tanti quattrini costa ai contribuenti e produce lavori di così lagrimevole mediocrità!
Vittorio Pica

AI MIEI LETTORI

Mi accinsi a questo lavoro di tecnica sopra le acqueforti, perché continuamente sollecitato da egregi artisti e da giovani desiderosi di conoscere è di lavorare in questo ramo d'arte, tanto trascurato fra noi.

Non ho la pretesa di descrivere tutti i processi seguiti, essendo essi innumerevoli; accennerò soltanto ai principali.

Pensai pure, con questo libro, d'interessare gli amatori e i collezionisti, che vi troveranno le nozioni necessarie per formarsi una conoscenza generale tecnica.

La mia parola sarà modesta e sincera; non avrò segreti.

Esporrò le diverse tecniche da me tentate, informando i miei lettori di quanto si ottiene oggidì all'estero, e di quanto otteniamo noi col torchio calcografico a taglio dolce.

Noi ancora non ci siamo totalmente liberati dall'accademia, che, tutto falsando, determinò la nostra decadenza.

Se, animati da un alto ideale e con la visione netta e chiara del vero, arriveremo a toglierci di dosso questa camicia di Nesso, che ci impedisce qualunque movimento, potremo formare uno stuolo, il quale, ne sono certo, riuscirà poco per volta a guadagnare l'attenzione e la simpatia del pubblico.

Il primo appello d'innovazione partì, anni addietro, da un valente gruppo piemontese e lombardo; noi ci uniremo a questi valorosi per lavorare e per combattere tutto ciò che sa di vecchiume e che con malizia tenta d'intralciare il nostro cammino; speriamo così che si sviluppi un nuovo amore per lo studio dell'arte grafica, e che essa possa entrare nelle scuole, come nuova ed utile materia d'insegnamento.

Lo studio dei nuovi processi della litografia e dell'incisione in legno meriterebbe anch'esso una speciale menzione, ma il carattere di questo manuale non mi consente di darne alcun cenno.

Vi fu per il passato il dubbio che la fotografia dovesse portare una grande rivoluzione e spodestare ed annientare addirittura l' incisione.

Il dubbio è ora scomparso, e nel constatare ciò, dobbiamo vivamente rallegrarci che l'incisione abbia ripreso il suo vecchio e glorioso cammino, trionfando del mestiere e rimanendo sempre eletta ed aristocratica.

Ed ora, al lavoro.

Quanto ho scritto vi servirà semplicemente di guida, vi indicherà il metodo più breve per lavorare: voi lo modificherete, l'amplierete, apportandovi la vostra intelligente personalità.

Mi sono dilungato alquanto nei particolari per risparmiare ai giovani che s'iniziano a quest'arte tempo e fatiche, e preservarli da inevitabili sorprese.

Quasi tutti gli acquafortisti, moltiplicando i tentativi, sono riusciti ad acquistare qualche buona qualità, ed a trovare qualche tecnica nuova.

A vanti dunque e buona fortuna!

FRANCESCO VITALINI

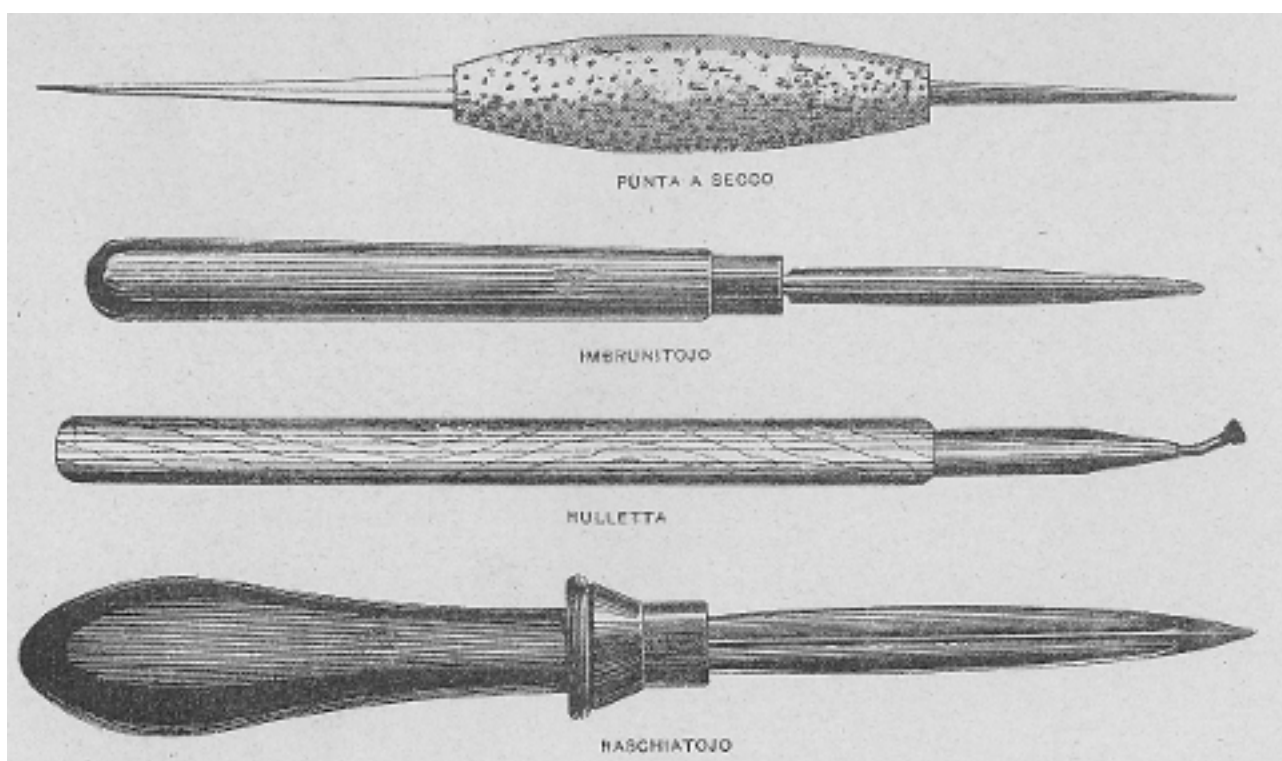
L'ACQUAFORTE

Cenno storico - Carattere dell'acquaforte - Utensili - Preparazione - Vernice - Sistemazione - Calchi - Punte - Copertura dei margini - Acido nitrico ed altri mordenti - Forza dell'acido - Ritocchi - Rullo - Vari sistemi di ritocchi - Lastre - Acciaiatura - Riparazioni varie.

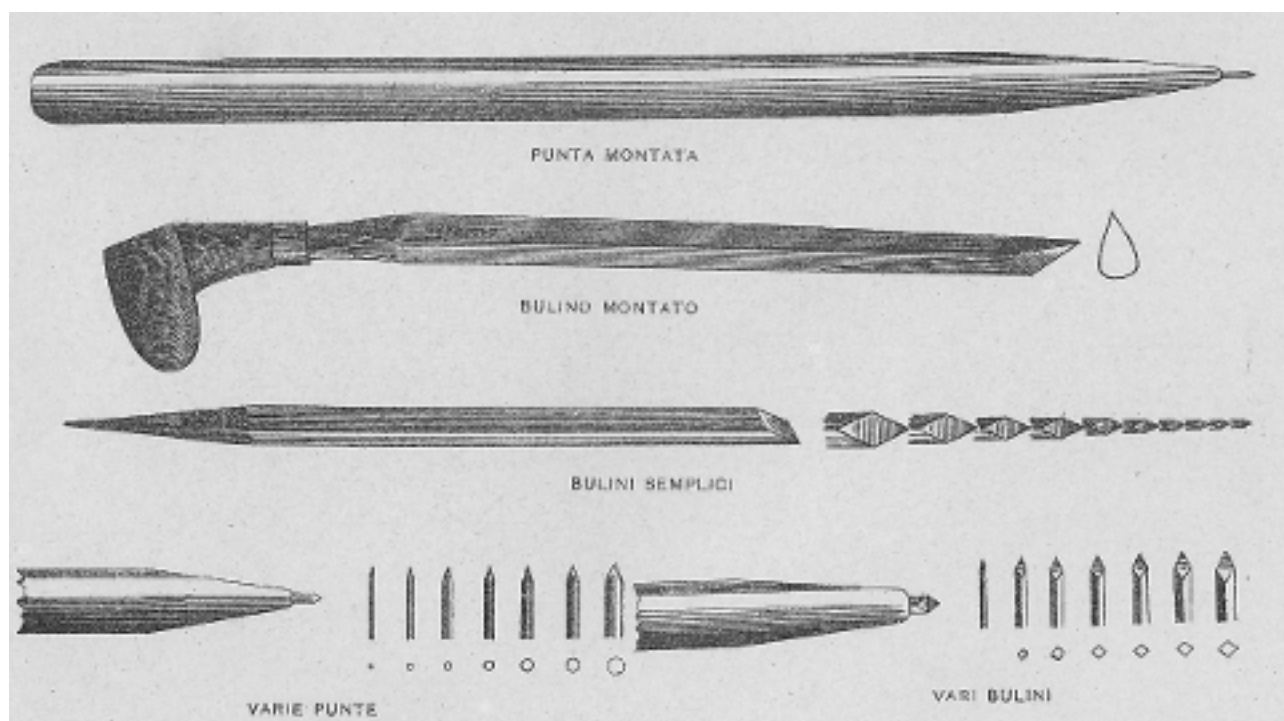
Cenno storico

Tutti i popoli antichi praticarono l'incisione, ma essi non conoscevano il mezzo per riprodurla: incidevano soltanto gli oggetti che volevano rappresentare, su pietre, su metallo, su legno ecc.
Nel Rinascimento si comincio a stampare colle incisioni in legno, e nel 1452 Maso Finiguerra, orefice fiorentino, riuscì a fissare sulla carta l'impronta di una lastra d'argento, dove i tagli incisi erano stati riempiti di nero.
Sono celebri le sue prove tirate dalle lastre prima di niellarle.
Esse pero non appartengono alla classe delle vere stampe: servirono soltanto come inizio di un grande movimento in quell'arte.
Durer poi, nel 1512, incise il San Girolamo, e la sua meravigliosa produzione gli creò fama e fortuna. Sono queste le due principali date storiche dell'incisione; in seguito essa prese grande sviluppo, perché tutti i principali artisti vi portarono un' impronta personale con lo studio di nuovi processi.
Ai capolavori di Durer seguirono quelli di Rembrandt, Claudio di Lorena, Van Dyck, Guido Reni, Permesan, Potter, Dujardin, Berghem, Van Ostade, Callot, Barlow, Bollar, Watteau, Boucher, Fragonard, Tiepolo, Canaletto, Bartolozzi, Piranesi, Goya, Morgan, Calamatta, Mercuri ecc.

Carattere dell'acquaforte.

L'acquaforte è chiamata il re dei processi, perché essa può comprendere tutti gli altri: è un disegno fissato nel metallo con la morsura dell'acido nitrico, acido che chiamasi anche acquaforte.
Questa morsura disegnerà i contorni, le mezzetinte e le ombre con incisioni, che, riempite di vernice, daranno nella stampa il disegno, mentre la parte intatta darà il bianco.
Con questo processo si possono moltiplicare le prove del rame all'infinito, ottenendo finezze straordinarie e forti valori, colla tavolozza di graduazione ricchissima che si ha a propria disposizione.
Questo genere d'incisione si fa generalmente su lastre di rame coll'acido, ed è l'opposto dell'incisione su legno, che consiste nell'incidere con un istrumento tagliente; poiché, mentre nella lastra di rame l'incisione dà il nero, in quella in legno dà invece il bianco.
Non vi sono regole fisse per incidere; l'intuizione e la pratica soltanto potranno condurre a fare belle lastre. Non si potrà diventare un buon acquafortista che dopo avere incisi parecchi rami: padrone della tecnica, ognuno potrà portarvi la propria personalità; questo processo spingerà a fare tentativi, svilupperà la facoltà inventiva, la fantasia e l'ingegnosità.
L'acquaforte ha il vantaggio di essere più rapida, più libera dell'incisione al bulino: con essa si avrà un risultato senza durezze.
È più agevole del bulino, perché non richiede la lunga pratica manuale che è indispensabile per quella incisione, ma non è più facile dal punto di vista dell'arte.
Si comprende che la base dell'acquafortista è il disegno; ma è falso quanto si dice che chi sa disegnare con la penna ed il lapis sa fare l'acquaforte.
Questo processo si basa tutto su un disegno eseguito sulla lastra da una punta, mentre un semplice disegno a penna o a lapis e morso sul rame, e poi stampato, non costituirà mai un'acquaforte.

Utensili e ingredienti.
Prima d'ogni altra cosa, per fare l'acquaforte occorre di fornirsi d'un materiale adatto.
Se si vuole semplicemente provare qualche lastra, bisogna prendere soltanto quello che è strettamente necessario, cioè una lastra di rame, un pezzo di cera nera ed uno di cera bianca, due tamponi, qualche punta, la vernice per ricoprire, una bacinella di vetro e una bottiglia d'acido.
Se si desidera, al contrario, fare lavori importanti, allora il numero degli utensili dovrà essere accresciuto. Non bisogna pero preoccuparsi di questa complicazione, che sarà facilitata poi lavorando.
I seguenti oggetti formeranno il gruppo degli utensili necessari:
Lastra di rame, cera nera, cera bianca, una morsetta, una pietra per affilare, un raschiatoio, due brunitoi, vari bulini, varie punte, punta a secco, un areometro (pesa-acido), una lente, vari ditali di caoutchouc, qualche bacinella, una lampada ad alcool, due bottiglie per l'acido, un imbuto di vetro, vernice liquida per ricoprire, acquaragia, benzina, pennelli ordinari, due tamponi, un gruppo di candele di cera, un porta-punte, cera per l'estremità della lastra, carta asciugante, carta vegetale, carta preparata a sanguigna per calchi, foglio di talco, vari fogli di carta vetrata e smerigliata, rullo per rinverniciare, vernice per rinverniciare, veli (tarlatana) di due o tre qualità.
Mentre gli utensili adoperati per l'incisione al bulino rimasero sempre i medesimi dall'inizio di questa incisione, il materiale dell'acquafortista ha subito invece vari mutamenti nel corso del tempo.
La fotoincisione e la fototipia hanno fornito ferri ingegnosi, lime, rulli assortiti, punte ritorte ecc.
Non è il caso di farne ora una spiegazione, perché saranno accennati dicendo delle altre tecniche; qui mi limiterò soltanto a descrivere gli utensili necessari per l'acquaforte.
La lastra che si adopera di preferenza per l'acquaforte è di rame.
Bisogna osservare che il metallo sia bene battuto, perché il rame duro, morde rapidamente ed in profondità, al contrario di quello molle, che spande e non approfondisce.
Ai tempi nostri la lastra viene compressa dalle macchine, mentre nei secoli passati essa veniva preparata col martello; si otteneva così una maggiore durezza con meno porosità.
Si osservi che la superficie del rame sia bene levigata, perché ogni piccolo segno apparirebbe sulla stampa; si guardi di non asciugare mai le lastre con carte asciuganti, perché qualche umidità acidula potrebbe ossidarle.

Per conservarle bene, dopo eseguito il lavoro, è meglio metterle in un ambiente lontano dagli acidi, ricoprendole di cera o di bitume giudaico liquido.
La cera nera, la cui qualità deve essere quella di resistere all'azione dell'acido, è composta della seguente miscela: cera vergine, gomma mastice ed asfalto, chiamato anche bitume.
Dopo il raffreddamento, essa si divide in piccoli pani.
La cera bianca viene composta parimenti come la precedente miscela, senza l'asfalto; essa è pero meno resistente alla morsura.
Ecco una ricetta inedita di Giovanni Angelini, incisore, nato a Roma il 1804, riguardante la vernice per coprire il rame: « Si prende un' oncia e mezza di cera bianca candida, un'oncia di asfalto, ossia bitume giudaico; un'oncia di mastice in lagrime il più puro; resina chiara circa mezz'oncia (detta colofonia o pece greca).
Si fa struggere in una piluccia nuova, e liquefatta, si versa nell'acqua fredda, s'impasta, e formatone un pastello » ecc.
Il Camporesi si serviva di quest'altra ricetta, che trascrivo testualmente:
Oncia 1 olio di lino.
Sevo in quantità e grandezza di un cecio.
Oncia 1 di mastice.
Si prende la suddetta robba, e si pone in una garafa di vetro, e poi si mette la detta garafa in un tegame con dell' arena col calore del fuoco quando si unirà il tutto sarà fatta.
La morsetta dev'essere munita di un manico di legno.
Il raschiatoio dovrà essere affilato sopra la pietra con l'aiuto dell'olio d'olivo.
Il brunitoio, se non è ben pulito, non darà una superficie levigata, ed allora il rame produrrà nella stampa delle macchie; per conservarlo pulito occorre passarlo ogni tanto sopra la carta smerigliata finissima.
I bulini sono di acciaio temperato; quando si spunteranno leggermente, potranno essere affilati con la semplice pietra, altrimenti occorre la pietra girante ad acqua; essi sono muniti di un manico di legno.
Le varie punte sono rivestite anche di legno come i lapis; esse non hanno bisogno di essere taglienti, quindi possono affilarsi sopra una semplice lastra di vetro.
Se fossero spuntate bisognerebbe passarle sulla pietra girante.
Le punte a secco sono di due specie: semplici ed ottagonali, e si affilano la prima volta sulla ruota.
L'areometro graduato ha alla base una vaschetta di mercurio.
Per conoscere il valore dell'acido, si mette questo dentro un bicchiere, vi si immerge l'areometro, ed il grado dell'acido viene stabilito dal numero che si troverà al livello del liquido.
Si porterà ad un grado maggiore coll'aggiungervi acido, o minore col metter vi altr'acqua.
Le dita o il guanto di caoutchouc servono per preservare la pelle dagli acidi.
Le bacinelle, perché non siano attaccate dagli acidi, devono essere di vetro, di porcellana, di caoutchouc o di ferro smaltato; se sono di legno o di zinco, occorre siano spalmate di bitume giudaico liquido.
Le bottiglie per l'acido occorre siano chiuse con turacciolo smerigliato; se questo facesse presa, bisogna guardarsi dal riscaldarlo, perché il calore potrebbe determinare uno scoppio.
E necessario segnare gli acidi con una etichetta per non sbagliarsi, durante il lavoro, con altra sostanza.
Anche l'imbuto, dovendo servire per travasare l'acido, deve essere di materia resistente, come si disse per le bacinelle.
La vernice liquida per ricoprire si vende già preparata; ma ognuno può farla da sé stesso, mescolando alla cera ordinaria, in pani, olio di lavanda.
Altra vernice per ricoprire si può fare mescolando al bitume liquido del benzoto, od anche mettendo a bagnomaria 130 grammi di acquaragia con 30 grammi d'asfalto in polvere.
L'acquaragia e la benzina serviranno per pulire le lastre, riscaldandole leggermente prima.

I pennelli di martora sono necessari per spandere le vernici: possono servire quelli stessi che si usano per l'acquerello.
I tamponi sono di pelle o di seta; è facile farli da sé, prendendo un pezzo di seta o di pelle di guanto, mettendovi dentro una palla di bambagia bene compressa, stringendo forte e legando in alto.
Un gruppo di candele di cera, sei od otto, sottili come quelle di chiesa, riscaldate ed attorcigliate in modo da formare una torcia, servirà per affumicare la lastra.
Il porta-punte è economico e sarà utile per incastrarvi aghi, spille e punte non montate in legno, di qualsiasi grossezza.
La cera per le estremità della lastra non è altro che cera vergine, o plastillina.
Il rullo per verniciare ha forma cilindrica con due sporgenze ai lati, che servono per metterlo in movimento.
Bisogna preservare bene i ferri dalla ruggine, tenendoli in un posto asciutto, lontani dagli acidi e cospargendoli leggermente di grasso.
La vernice per il rullo si trova in commercio o si forma raschiando la cera che serve a preparare la lastra e sciogliendola con l'essenza di spigo ed acquaragia, o sciogliendo la vernice in pani a bagnomaria con l'essenza di lavanda.

Preparazione.
Si versa sulla lastra di rame un miscuglio di acquaragia e cloroformio, e si strofina con un panno molle e pulito; poi vi si passa sopra del bianco di Spagna o gesso in polvere, e l'operazione e fatta.
In mancanza di cloroformio, si può sgrassare la lastra con la benzina, e poi passarvi il gesso, come sopra fu detto.
Siccome questa operazione ha molto valore per la riuscita del lavoro, si può controllare se il grasso fu completamente tolto, mettendo sopra la lastra, che è posta orizzontale, dell'acqua limpida; se questa copre completamente la superficie senza alcuna lacuna, la lastra e perfetta; se al contrario si vede l'acqua fermarsi a gruppi sopra il rame, vuoI dire che esiste ancora qualche parte grassa, e bisogna tornare a ripetere l'operazione.

Vernice.
Assicurata la pulizia della lastra, si passa alla preparazione di essa: ne descriverò il modo più

pratico.
Si prende il rame stringendolo all'estremità con la morsetta per sorreggerlo e si presenta il rovescio alla fiamma di una lampada ad alcool.
Quando la lastra sarà calda ed avrà raggiunto un calore che potrà appena essere sopportato dalla mano, vi si mette sopra un pezzo di cera nera avvolta in una seta sottile.
Presto la cera comincerà a fondersi, e, fatta passare in tutti i sensi della lastra, lascerà su di essa un grosso strato.
Si prende allora un tampone di seta e si batte leggermente sopra il rame coperto di cera per formare una superficie regolare.
Quando il tampone comincerà leggermente a far presa per il raffreddamento del rame, si smette.
Prima però che la lastra si raffreddi completamente, bisogna affumicarla.
Si prende con la mano destra il gruppo di candele accese, e con la sinistra si tiene la lastra voltando la parte preparata verso la fiamma; con un movimento in tutti i sensi il fumo delle candele annerirà la lastra.
Devesi pero badare che il solo fumo arrivi alla cera, perché la fiammella potrebbe danneggiarla.
Finito ciò, si colloca la preparazione al coperto dalla polvere.
Se la lastra è grande tanto da non potersi reggere con una mano, si legano quattro funicelle uguali agli angoli del rame e si sospende questo ad un cavalletto o ad un soffitto, con la preparazione volta a terra, ed allora con tutta comodità si può passarvi sotto la torcia e compiere l'annerimento come si disse sopra. Si annerisce la lastra per vedere meglio il disegno della punta e per fortificare la cera.
Prima di cominciare il lavoro, bisogna con una punta accertarsi che la preparazione fu bene eseguita, tracciando segni in tutti i sensi sulle estremità del rame; se essi risulteranno netti senza screpolatura, tutto è bene a posto, altrimenti bisogna ricominciare da capo.
Un altro sistema di preparare la lastra consiste nel distendervi sopra una miscela di cera nera e di olio di lavanda.
Perché riesca bene e lo spessore sia uguale, bisogna distendere la preparazione con il rullo, ed affinché la cera rimanga sola, occorre togliere l'olio, facendolo evaporare mediante un leggero riscaldamento.
Per brevi morsure si possono anche preparare le lastre colla vernice di Duroriez o colla vernice per ricoprire di M. Lamour, che è molto facile ad applicarsi.
Dopo sgrassato il rame, si distende la vernice con l'aiuto di un pennello leggero.
In estate la temperatura mantiene molto la vernice ed il lavoro della punta è scorrevole, ma in inverno il freddo gela la vernice e la punta non scorre con facilità; occorre perciò di tenere l'ambiente bene riscaldato. Nei paesi freddi usano mettere sotto la lastra dei mattoni caldi e si tiene molto alla buona temperatura dello studio, perché influisce sulla finezza del lavoro.

Sistemazione.
Perché la vista non sia offesa bisogna collocarsi dinanzi ad una finestra o sotto un lucernario, ponendo tra la persona e la luce un trasparente di carta vegetale o di tela da calchi o di carta velina, sostenuto da un telaio di legno.
Si otterrà così una luce uguale senza riflessi che attenuerà il luccichio del rame e permetterà di vedere bene il lavoro. Di notte si metterà una buona lampada dietro a questi telai ricoperti.
Occorrerà una grande tavola per piazzare le bacinelle, i ferri, gli acidi, e per potervi lavorare.
Se si dovrà eseguire una grande lastra, sarà necessario un cavalletto girevole ed inclinato per applicarvi la lastra, che potrà così essere mossa con facilità.
Per lavorare il rame all'aria aperta non occorre trasparente, perché il lavoro sarà rischiarato ugualmente da tutte le parti.

Calchi.
Sono due i sistemi per lavorare sopra una lastra preparata: o direttamente dal vero, e questo è il più

consigliabile, oppure sopra una traccia, che è necessaria copiando un soggetto.
In quest'ultimo caso si può impiegare il sistema dei calchi su carta vegetale. Fatto il disegno su carta da lucidare, si pone sopra la lastra volta a rovescio, mettendovi sotto un foglio di carta tinta di sanguigna a contatto della preparazione; si passa sopra i segni del lucido leggermente con un lapis, e si ha il disegno a rovescio in rosso sopra la cera.
Bisogna però calcare leggermente per non scoprire od intaccare la preparazione.
Un altro sistema raccomandabile specialmente per copie, è quello fatto col talco. Con una punta si incide su di esso il disegno, poi si tolgono col raschiatoio le barbe formate sopra il talco e si fa penetrare nell'incisione del gesso in polvere o il pastello chiaro; si volta il talco in modo che la parte incisa cada sopra il rame preparato, naturalmente a rovescio, si passa la lastra così disposta sotto il torchio, e si ha il lavoro tracciato in bianco sopra il nero della cera.
Si guardi però di dare al torchio una leggera pressione. Se non si dispone di un torchio, bisogna passare sopra i segni del talco un imbrunitoio ingrassato, ottenendo quasi il medesimo risultato.
Le prime volte sarà un po' imbarazzante lavorare a rovescio; ciò però è indispensabile, perché poi, stampando, il soggetto venga riprodotto sulla carta così come i nostri occhi lo vedono.
Occorre entrare un poco nella pratica; in principio si potrà fare uso di uno specchio, che bisognerà piazzare perpendicolarmente dinanzi al rame che si sta lavorando; tra questo e lo specchio si mette il disegno che si deve eseguire, guardando nello specchio si avrà l'immagine al rovescio.
Qualche artista ha disegnato direttamente guardando lo specchio: ha voltato le spalle al modello, ha collocato uno specchio sopra la lastra e, guardandovi dentro, ha disegnato.

Punte.
Le punte servono per tracciare il disegno sopra una lastra preparata; si può eseguire il lavoro adoperando una punta sola o più punte.
Il lavoro ad una punta si deve condurre tutto in ugual modo, senza forzare più o meno; è l'acido che approfondisce, modellando e colorendo.
Bisogna tenere la punta più che si può perpendicolarmente, e dirigerla liberamente in tutti i sensi; se essa è troppo affilata, non scorrerà bene, perciò è meglio affilarla sopra lastre di vetro, come si è già detto.
Disegnando con la punta bisogna togliere il solo strato di cera senza intaccare il rame, perché la morsura, corrodendo maggiormente nella parte intaccata, produrrebbe un lavoro disuguale, mentre, d'altra parte, disegnando troppo leggermente si otterrebbe un lavoro difettoso e poco profondo.
La pratica sola insegnerà la giusta misura e porrà in grado di forzare maggiormente la punta nei massimi scuri; per ora bisogna limitarsi a conoscere il semplice processo.
Nel tracciare le parti scure si deve calcolare l'allargamento che farà nel segno l'azione dell'acido, e badare quindi ad apporre tali segni ad una relativa distanza.
Per non poggiare la mano sopra la cera si può utilizzare una riga con due sporgenze laterali poste perpendicolarmente.
Si pongano queste a contatto della tavola, e nel vuoto si collochi la lastra; la mano scorrerà sopra la riga, che si muoverà a piacere per non gravare sopra il lavoro.
Un altro sistema è quello di fermare il rame in mezzo ad una scatola bassa ai lati, mettendo sulle sporgenze una riga che servirà di appoggio.
È un sistema pratico per tirare anche le linee architettoniche, e che non danneggia la cera, che risente ogni più piccola pressione.
Il lavoro a più punte di varia grossezza si esegue come un disegno comune.
Conviene servirsi delle punte più grosse per segnare gli scuri, e cambiare sempre le punte, terminando di lavorare con gli aghi nelle parti più leggere.
Se il lavoro sarà di grandi dimensioni, negli scuri si potrà fare il segno con piccoli scalpelli che lascino una traccia maggiore.
Passata la lastra alla morsura, l'acido approfondirà, senza allargarlo, il segno, che si troverà

stampato come fu eseguito.
Per togliere le parti della vernice sollevata, e vedere così più nitido il lavoro, occorrerà passare leggermente un pennello di martora sopra la cera.
Il disegno dovrà essere tracciato senza alcuna titubanza, perché si può correggere ogni errore, stendendo sopra la lastra la vernice liquida, su cui si potrà tornare a lavorare.
Per lavorare dal vero occorre disegnare l'abbozzo sopra la cera, tracciando sottili puntini ove dovranno passare le linee generali.
Molti usano fare il lavoro a più riprese; disegnano prima tutto il paesaggio senza il cielo, poi passano il rame alla morsura; il cielo viene tracciato dopo vista la prima prova e naturalmente con un' altra morsura.
Altri invece tracciano in ultimo i massimi scuri.
Ogni artista si forma un modo proprio per condurre il lavoro, che varia ed applica secondo il soggetto che deve eseguire.
Per esempio, se si deve ritrarre un cielo nuvoloso, solcato da folgori o da nubi leggere e chiare, si sarà più liberi disegnando con la punta tutto il fondo senza occuparsi delle parti brillanti, le quali verranno disegnate dopo, coprendo i segni già fatti con la vernice liquida.

Copertura dei margini.
Fatto il disegno sopra la cera, prima d'immergere la lastra nell'acido, occorre coprire i margini e la parte posteriore del rame in modo che l'azione dell'acido si porti solo sul lavoro tracciato.
Occorrerà per ciò del nero di Brunswick o bitume giudaico liquido allungato col benzoto o vernice da ricoprire, che dovrà essere distesa con un pennello leggero.
Asciugata che sia, s'immerge la lastra in una bacinella piena d'acido, servendosi o di due fili di caoutchouc posti alle due estremità del rame, o della mano, proteggendo le dita con ditali di caoutchouc.
Quando le lastre sono molto grandi e sorpassano per misura le bacinelle ordinarie, occorre ripararvi facendo della parte disegnata della lastra la base di una bacinella, applicando alle estremità rialzi di cera vergine, o plastillina.
La cera si renderà malleabile, immergendola nell'acqua calda o riscaldandola con una fiammella e comprimendola con un pezzo di legno.
Fatto ciò, non resta che versare l'acido sopra il lavoro.
Lo spessore dell'acido entro la bacinella deve essere di circa un centimetro, ciò che permetterà di osservare il lavoro e di rilavorare con la punta durante la morsura.
Questa è una delle difficoltà che s'incontrano nell'inizio di quest'arte.
Il controllo che si può fare durante la morsura sembrerà difficile perché le linee dell'acquaforte sono chiare e risplendenti su fondo oscuro, mentre noi siamo abituati a fare il nostro disegno in lapis o in inchiostro e ci risulta nero su carta bianca.
Si aggiunga che le linee morse appaiono di profondità maggiore di quello che realmente non siano.
Si tentarono molti processi per togliere questa difficoltà, ma essi sono applicati solo da dilettanti.
L'incisore pittore di professione entra subito nello spirito della tecnica: con la sicurezza del disegno, unita alla pratica, cerca di mettere da parte ogni lungaggine e si accinge subito al lavoro guidato dal suo intuito.
Ecco come procedono alcuni di quei dilettanti:
Inargentano la lastra, la preparano con la cera nera e ricoprono il fondo di bianco, in luogo di affumicarlo: l'acido annerisce l'argento e si vede così perfettamente il lavoro.
Altri sopprimono l'argentatura del rame, preparano la lastra con la cera nera e, invece d'affumicarla, vi passano sopra la biacca all'acquarello.
In tal modo si vedrà meglio che con la preparazione nera, perché il lavoro risulterà come siamo soliti ad eseguirlo.

Morsure: acido nitrico ed altri mordenti.
Vi sono due generi di morsure: morsura piana e morsura per copertura.
Quando la lastra viene sottoposta una sola volta all'azione dell'acido, abbiamo la morsura piana, la quale si adopera generalmente per un lavoro fatto con più punte.
La morsura per copertura serve invece per il lavoro eseguito con una sola punta e si ottiene facendo mordere la lastra a più riprese, come vedremo in seguito.
La morsura si fa all'acido nitrico, che corrisponde all'acquaforte, così chiamata per consuetudine.
La forza dell'acido nitrico è di 40 gradi; si porta però a 20 per cento o con l'areometro o aggiungendovi la metà d'acqua.
L'areometro è indispensabile e serve per controllare la forza dell'acido.
È molto utile fare tutte le soluzioni da sé, perché una dose sbagliata può sollevare incertezze e produrre una perdita di tempo.
Non s'impieghi mai l'acido puro, perché esso spande senza approfondire; migliore è l'acido vecchio perché approfondisce più lentamente; per invecchiarlo bisogna unirvi qualche pezzo di rame, che si toglierà allorché il liquido sarà diventato di colore verde.
La durata della morsura è determinata da molti fattori; primo di tutti la qualità del rame e la forza del mordente; poi, la temperatura: in una stanza calda l'acido morde più facilmente che in una fredda.
Quando nel rame v'è un disegno schizzato a larghi tratti, la morsura è più lenta che non in un rame nel quale vi sia un disegno molto particolareggiato.
In quest'ultimo caso l'azione dell'acido è affrettata dal calore sviluppatosi durante la morsura, per il fenomeno chimico.
Mentre col mordente olandese non si formano le bollicine, quando l' acido lavora nei segni tracciati dalla punta, coll'acido nitrico se ne sviluppano in quantità considerevole ed aiutano a determinare la forza dell'acido.
Occorre però toglierle con l'aiuto di una penna d'oca o di un pennello leggero, perché, se si lasciassero, la morsura non lavorerebbe sotto le bollicine ed in luogo di una linea continuata, se ne avrebbe una interrotta.
Il così detto mordente olandese è composto di:

Acido cloridrico gr. 20 o 25.
Acqua gr. 200.
Clorato di potassa gr. 5 (sciolto con l'acqua calda).
Sale comune gr. 5.

È ritenuto da molti il migliore, perché morde lentamente, mentre gli altri acidi, e specialmente l'acido nitrico, hanno la tendenza ad allargare la linea in luogo di approfondirla, e d'ingannare, estendendo l'allargamento sotto la cera.
Il mordente olandese non ha sviluppo di vapore.
Gli acquafortisti pittori, che hanno sempre lavori originali ed effetti da risolvere, e cercano con una certa nervosità di concludere, preferiscono l'acido nitrico perché esso ha un' azione rapida, che alle volte, negli ultimi scuri, viene resa maggiore aggiungendovi dell'acido quasi puro.
Il mordente olandese è più adoperato invece dagI'incisori che fanno generalmente le copie, i quali devono andare cauti, non potendo cambiare nulla del loro modello.
Altra morsura è quella del percloruro di ferro a 32 per cento.
Essa non manda esalazioni e morde netto e lentamente.
Vari artisti se ne servono per terminare le acqueforti o per le lastre i cui tratti sono vicini tra loro, giacché con essa non corrono il rischio di vedere le linee avvicinarsi e confondersi.
Ogni artista ha il suo modo di lavorare con l'acido; le ricette si somigliano tutte, però c'è chi mette più acido nitrico e chi aggiunge alla morsura olandese qualche grammo di dorato di potassa e

d'acido cloridrico. Piranesi si serviva del seguente mordente:

Aceto forte gr. 200.
Solfato di rame gr. 100.
Sale ammoniaco gr. 100.
Sale comune gr. 100.
Allume gr. 25.
Acqua gr. 400.

Trascrivo un' altra ricetta di Giovanni Angelini:

Un bocale di aceto fortissimo e chiaro.
Once 6 di sale ammoniaco.
Once 6 di verderame di Francia.
Once 3 di sale comune.
Un buon pizzico di vitriolo romano.
Si pongono questi sali in un fiasco da paglia e si lasciano bollire a bagnomaria, cioè in un recipiente di ferro, il cui piano deve essere ricoperto di arena e deve calare un terzo.

L'esperienza dell'acido si acquista con la pratica.
S'immerge il rame entro una bacinella ove sia dell'acido nitrico a 20 per cento.
Supponiamo che il soggetto che si è tracciato sopra la cera sia un paesaggio col cielo ecc.
Si osserverà che sopra i segni si formeranno delle bollicine che dovranno essere tolte ad intervalli; si vedrà allora che il segno va approfondendosi; dopo vari minuti, quando l'ebollizione aumenterà d'intensità, si tolga la lastra e si immerga in una bacinella piena d'acqua per lavarla bene.
Quando sarà asciugata, bisognerà accertarsi, con l'aiuto di una punta messa entro il solco scavato dall'acido, la profondità ottenuta.
Occorre però essere guardinghi nel fare questa prova per non togliere la vernice intorno al segno.
Se la morsura sarà sufficiente, si ricoprono le parti del cielo già formato con un pennello leggero imbevuto di vernice da ricoprire, ed appena asciugato si tornerà a mettere il rame nell'acido.
Si seguiterà così fino alle morsure successive, che saranno tante quanti i piani del lavoro; rimarrà così per ultimo scoperto soltanto il massimo scuro, che l'acido approfondirà ed allargherà di più degli altri solchi.
Queste serie di procedimenti sono difficili, perché tutte le linee della medesima forza non sono vicine, ma sparse qua e là sulla lastra; occorre quindi arte e giudizio per proteggerle, senza coprire le altre linee che debbono essere ancora approfondite.
Bisogna guardare che non vi sia tanto contrasto tra le serie serie di linee, perché altrimenti gli scuri della lastra appariranno spezzati.
Un altro genere di procedimento consiste nell'ottenere la morsura nel senso inverso di quella sopra descritta. Si disegnano prima le parti scure e si fanno mordere; si estrae poi la lastra e si disegnano i secondi scuri, che pure si faranno mordere, e via di seguito fino a disegnare per ultimo e fare mordere la parte più leggera.
In questo caso si sopprimono le varie coperture, ma s'incontrano parecchie difficoltà ed una principale sarà quella di non essere liberi di far modificazioni durante il lavoro.
Quando la lastra è stata disegnata colla punta ed è sotto l'azione della morsura, si possono aggiungere ancora altri segni.
Con questo sistema si può, graduando le linee, raggiungere la maggiore perfezione.
L'acido corroderà le punte, che potranno cambiarsi durante il lavoro.
Quando la lastra è dentro l'acido, essa ha bisogno di una continua sorveglianza, perché l'acido nitrico mordendo può procurare sorprese poco piacevoli.

Finita l' operazione della morsura, si dovrà riportare la lastra a nudo levando la cera con l' acquaragia o benzoto.

Forza dell'acido.
Per provare la forza dell'acido occorre tracciare qualche segno in un piccolo rame, poi passarlo, come si è detto,a vane morsure.
Chi incomincia, domanda sempre quanto tempo è necessario per mordere un rame.
La risposta è difficile a darsi, perché la temperatura, la qualità del rame ed il modo come fu disegnato, possono portare notevoli variazioni nella morsura.
Molti usano d'intaccare il rame nei punti scuri premendo la punta allorché disegnano sulla cera; in questo caso la morsura corroderà più sollecitamente.
Ho consigliato l'acido vecchio, perché, approfondendo di più, dà alla stampa un rilievo d'inchiostro, che arriva ad una forza di scuri sorprendenti.
Bisogna notare però che l'acido vecchio va rinforzato, perché, per quanto filtrato, sarà sempre carico dei depositi del rame.
In questo caso l' areometro non segnerà il vero, poiché la densità del liquido altera la numerazione.
Quando la lastra è sotto la morsura accade talvolta che la cera cede tra segno e segno, formando delle macchie energicamente morse; esse si possono conservare per avere una nota forte, ma se occuperanno una superficie larga e profonda, al loro posto il nero non si fisserà e darà nella prova una macchia chiara che danneggerà il lavoro.
Darò all'incirca qualche nozione di tempo per le lastre disegnate con una sola punta ed immerse nell'acido nitrico al 20 per cento.
Il soggetto che prenderò ad esaminare sarà un paesaggio:
Cielo, parte bassa, minuti primi 20.
Cielo, parte alta, minuti primi 30.
fino ad arrivare a sette od otto ore negli oscuri massimi.
Non si può pero partire da dati certi; tutto è approssimativo, per le condizioni dette sopra, alle quali devesi aggiungere il modo con cui fu disegnata la lastra.
Se i segni sono stati eseguiti uno vicino all'altro, allora i primi scuri si otterranno in cinque ore; se al contrario sono stati eseguiti a distanza, allora accorreranno dalle sette alle otto ore, come si è detto precedentemente. Con il mordente olandese si otterrà uno scuro tenendo il rame nell'acido dalle quindici alle diciotto ore.
Per preservare l'ambiente dagli effetti deleteri dei vapori che si sviluppano durante la morsura, si può con opportuni adattamenti incanalare questi vapori e condurli all'esterno.
Un impianto semplice è quello di una specie di cappa in materiale non attaccabile dall'acido, che sovrasti la bacinella contenente il liquido, continuata in alto con un tubo aperto all'esterno, dove si può stabilire un richiamo d'aria mediante una fiammella o con altri metodi usati nei ventilatori.

Ritocchi.
Terminata la morsura e pulita la lastra, si avrà grande desiderio di vedere il lavoro eseguito; bisognerà perciò fare subito una prova.
Si avrà così o la gioia del primo momento se si è ottenuto un discreto risultato, o lo scoraggiamento se il lavoro è riuscito debole o male morso.
Bisogna essere lontani dai facili entusiasmi, perché, dopo la prima prova, occorre sempre di rilavorare sopra la lastra, e lontani pure dagli abbattimenti, perché ogni difetto che si riscontrerà potrà esser corretto.
Ho visto qualche artista lasciare scoraggiato l'acquaforte e riprenderla con successo dopo due anni.
Esaminiamo i diversi difetti delle prime lastre.
Supponiamo che l'incisione sia debole.
Bisognerà riverniciare il rame, sgrassandolo con l'acido solforico puro, per potere ammorbidire la

vernice depositata vi, poi passarlo in una bacinella ove sia il cianuro di potassio per levare le parti grasse.
Vi si tampona sopra la vernice, col sistema già esposto, adoperando la vernice bianca in luogo di quella nera.
Essendo. trasparente, questa vernice permetterà di vedere il primo lavoro fatto, al quale si aggiungeranno. con la punta altri segni nelle parti leggere.
Sarà facile armonizzare il vecchio col nuovo lavoro guardando la prova nella quale saranno state accennate le correzioni con un lapis.
Se il lavoro è bene morso, si può adoperare anche la vernice nera, senza però affumicarla.
Questi ritocchi occorrerà ripeterli a tre o quattro riprese, controllandoli con altrettante prove, osservando. sempre con la lente se l'acido intacca qualche segno vecchio, già coperto, a se corrode lo spazio entro due segni vicini tentando di unirli; in questa caso, se le parti non sona numerose, si possono ricoprire con la vernice liquida.
Ciò accade, a per difetto di preparazione, o perché i tagli profondi si proteggono difficilmente dalle rimorsure. Occorre che dopo ogni morsura le parti che non devano subire alcun ritocco siano riverniciate.
Si possono fare i ritocchi riverniciando la lastra con la vernice liquida da ricoprire, spandendola sul rame con un pennello leggero.

Rullo
In qualche lavoro, avendo bisogno di rimordere certe parti della lastra senza aggiungere altri segni d'incisione, si adopererà la vernice data col rullo, ottenendo così di ricoprire solamente la superficie della lastra senza penetrare nell'incisione.
L'applicazione di questo sistema è difficile, richiede grande pulizia del rame sul quale si deve rullare a freddo.
Sopra una lastra di rame o di marmo si spande la vernice, distendendola ugualmente col rullo in poca quantità.
Quando la vernice sarà bene ripartita sul rullo, si applicherà sulla lastra incisa rullando leggermente in tutti i sensi; la vernice aderirà alla superficie senza entrare nelle cavità.
Occorrerà esaminare con una lente se l'operazione fu bene eseguita; poi si scalderà leggermente il rame per dare maggiore consistenza alla vernice.
Il lavoro, se l'operazione fu eseguita perfettamente, risulterà come fu lasciato dopo l'ultima morsura.
Con l'aiuto della prova, bisognerà fare rimordere le parti leggere, coprendo invece quelle già morse sufficientemente; una serie di nuove morsure correggerà così il lavoro.

Vari sistemi di ritocco.
L'acquaforte può essere associata a diverse tecniche per renderla più varia.
Studieremo in seguito particolareggiatamente parecchi di questi processi che ora mi limito ad accennare.
La punta a secco porterà la finezza nel lavoro perché gli darà dei toni chiari e servirà talvolta ad armonizzarne l'insieme.
Si può, volendo, eseguire tutta una parte del lavoro a punta a secco.
Il bulino servirà per ottenere gli scuri intensi e con esso si può anche regolarizzare qualche segno.
Per ottenere scuri maggiori si possono lasciare le barbe.
L' acquatinta darà tutte le velature che si desiderano, portando la lastra al punto che il calcografo non avrà che a spalmare il rame.
Con le varie rimorsure si saranno corrette le parti leggere; ora bisogna operare per correggere i segni troppo profondi.
L' imbrunitoio, tenuto piano e passato sopra il segno, schiaccerà le parti, e restringerà il tratto.
Si adopera bagnandolo con l'olio di olivo.

Se si avrà un piano esteso da abbassare, allora occorre adottare un carbone molto leggero, passandolo ripetutamente sulla lastra e bagnandolo con l'olio; se il piano va molto alleggerito, si adoperi il carbone più forte per finire col più leggero; se la profondità del segno è grande, allora è necessario il solo raschiatoio, ma bene affilato.

Lastre.
La lastra di rame non è la sola di cui si servono gli incisori.
Alcuni artisti adoperano anche la lastra di zinco, poiché, essendo più leggera, la morsura agisce rapidamente, tanto che con l'acido nitrico al 10 per cento si ottiene il medesimo risultato dell'acquaforte su rame al 20 per cento.
L'incisione che si ottiene è poco profonda e senza finezze, non resiste ad una lunga tiratura, e per indurirla conviene ramare ed acciaiare lo zinco.
Sono due strati che sovrapponendosi alla lastra le tolgono la freschezza; perciò non consiglierei mai di lavorarci se non per eseguire un lavoro di poca tiratura.
La lastra d'acciaio, adoperata moltissimo nel principio del secolo, perché, non conoscendosi allora l'acciaiatura, offriva più resistenza, è ora quasi completamente abbandonata.
Anche in essa la morsura è sollecita.
Fu sulle lastre di ferro che s'inizio l'incisione, ma dopo Durero esse vennero completamente abbandonate per cedere il posto a quelle di rame.

Acciaiatura.
Per conservare i rami a lunga tiratura e diremo quasi all'infinito, bisogna farli acciaiare.
L'acciaio si deposita leggermente sopra il rame, senza togliere alcuna finezza al lavoro inciso.
Un artista che sia lontano da un centro industriale, farà con facilità un impianto per dare l'acciaiatura ai rami.
L'elettricità, o si ha direttamente, o si può sviluppare con l'aiuto di tre o più pile, secondo le dimensioni del lavoro.
Si procede così per avere la miscela che darà l'acciaiatura: in un recipiente di legno incatramato o di smalto si versano 15 litri d'acqua, chilogrammi 1.300 di sale ammoniaca e 200 grammi di ferro ammoniacale.
Ad una distanza di circa 10 centimetri si pone una lastra di ferro che abbia contatto col polo negativo.
Dopo aver bene pulita la lastra con l'acido solforico puro, s'immerge nel liquido, sorretta da una grappa di rame o di ottone, per mezzo della quale si dà il contatto col polo positivo.
Dopo qualche secondo si toglie dal bagno e l'operazione è eseguita.
Quando l'acciaiatura, dopo una tiratura di varie migliaia di copie, comincerà a scoprire il rame, converrà ripeterla, togliendo prima l'acciaiatura precedente, coll'immergere la lastra in un bagno d'acido nitrico a 10 gradi.
L'acciaiatura è utilissima nelle lastre eseguite tutte a punta a secco; fissa le barbe conservandole per una buona tiratura.
Bisogna esser grati all'acciaiatura per il grande servizio che ci rende e che ci ha reso, non facendoci perdere totalmente le lastre lasciateci dai grandi maestri.

Riparazioni varie.
Si può correggere qualunque acquaforte che per poca pratica o per disattenzione sia andata a male.
Se apparissero sul rame dei punti incisi profondamente, si possono rialzare battendo col martello sul rovescio della lastra e poggiando la parte da correggere sopra un punto resistente.
Il punto esatto dove si deve battere, potrà essere indicato da un compasso colle punte ritorte.
Una punta si metterà sul posto inciso, e l'altra indicherà il punto corrispondente dietro il rame.
Se la parte da correggere è molto estesa e geometrica, allora conviene di affidare il rame ad un

operaio di professione.
Una disattenzione può produrre anche qualche buco nella lastra; conviene allora mettervi dei perni del medesimo metallo.
Nell'acquaforte, come vi è il mezzo di tutto accomodare, vi è anche la grande libertà d'applicazione dei diversi sistemi; però la base è rimasta sempre la medesima, ché, se si sono trovati metodi diversi, essi non sono stati mai largamente diffusi.
Il vecchio sistema rimarrà sempre nella sua base come ce lo tramandarono gli antichi maestri.

INCISIONE AL BULINO

È chiamata anche incisione a taglio dolce.
Il bulino è simile all'acquaforte, perché esso pure ha i tratti incisi, ma riguardo alla tecnica è tutto diverso. Nell'acquaforte si ottiene l'incisione col mezzo degli acidi, mentre nel bulino è la mano che guida il ferro: essa incide sulla lastra nuda senza preparazione di vernice, con tagli incrociati e misurati, ottenendo un lavoro freddo e matematico.
Non ci tratterremo tanto su quest'arte; essa sorse nella decadenza, ed è messa quasi del tutto in disparte in questo periodo d'innovazione che giustamente condanna l'accademia.
È necessaria però una descrizione sommaria, sia per il grande uso che se ne fece nel passato, sia per quel poco che ci può ancora servire.
L'eseguire un' incisione al bulino richiede un lungo studio; è un mestiere che si deve imparare.
Nessun trattato varrà più di un'ora di pratica per entrare nella conoscenza della sua tecnica.
Si prende un rame né troppo duro né troppo tenero e bene spianato.
Il bulino - il ferro che ha dato il nome al metodo, come abbiamo detto - è di fine acciaio temperato, di forma quadra con taglio allungato.
Ve ne sono anche di quelli rettangolari, che formano un taglio trasversale.
Di tutte e due le qualità v' è un copioso assortimento.
La punta è formata dall'angolo retto del quadrato, e si chiama naso o becco.
Gli altri utensili sono:
Un raschiatoio, un brunitoio, una riga parallela che servirà per disegnare l'architettura, un compasso con punte di acciaio, una riga semplice, una squadra di ferro e alcune punte a secco.
Per l'incisione a taglio dolce occorre fare un taglio netto, e questo si ottiene poggiando il manico contro la palma della mano, la quale spinge, mentre l' indice è disteso sopra il bulino, che lo tiene e lo guida con l'aiuto del pollice e del dito medio ripiegato.
L'azione della palma della mano deve essere vigorosa, mentre quella delle dita esige leggerezza.
La mano deve spingere il bulino da destra a sinistra e deve poggiare sopra la lastra in modo che il bulino lavori quasi in piano.
La lastra, già tracciata, deve esser posta sopra un cuscino per poterla girare a piacimento.
Si vernicia la lastra come si è fatto per l'acquaforte, sopra questa preparazione si eseguisce il calco, e con una punta a secco si passa tutto il disegno in modo da intaccare leggermente il rame.
Bisogna eseguire il disegno con la massima esattezza, segnandovi lo spessore delle ombre e le mezzetinte. Fatto questo, si toglie la cera, lasciando pero le barbe del rame, che saranno poi tolte a lavoro finito, perché esse faranno risaltare meglio l'insieme.
Una variante di preparazione è la seguente: invece della vernice dell'acquaforte, si stende con un pennello a freddo sopra la lastra una miscela composta di pece greca ed acquaragia, e, dopo averla asciugata, vi si calca su il lavoro e si incide poi come sopra si è detto.
Qualche artefice eseguisce il disegno col mordente, lasciando una leggera traccia sul rame.
Bisogna pero essere cauti nel fare ciò, perché, dovendo correggere l' incisione nel corso del lavoro, può rimanere scoperta la preparazione.
Occorre che la morsura sia associata esattamente al bulino.

Il lavoro del bulino si fa sul rame senza preparazione, a nudo, e coi ferri descritti vi si incidono i segni.
Questi dovranno essere paralleli, tagliati perpendicolarmente da altri, per fare la così detta incisione quadrata; o segni obliqui, ma sempre paralleli, che s'intrecciano tra loro, linee larghe che si alternano con altre più strette, in mezzo alle quali si collocano punti o linee spezzate, mentre invece nelle carnagioni si girano i segni secondo la modellatura e si adoperano i punti.
Si noti che i due diversi bulini danno differente risultato.
Il bulino allungato approfondisce di più, e ne risulta quindi un nero più forte, mentre il bulino quadrato approfondendo di meno darà uno scuro più leggero.
A lavoro finito si può ottenere una forza maggiore ripassando sul taglio già fatto e rinforzandolo.
Secondo il carattere del lavoro si può variare l' incisione, potendo scegliere un' incisione serrata, od un'altra larga.
Si chiama incisione in obliquo o quadrata, larga o serrata, quella in cui il taglio dominante che stabilisce la forma, s'incrocia obliquamente ad angolo retto.
I tratti allungati con parallele intrecciate danno però una continuità di bianchi, che, specie nell'ombra, interrompe l'unità e la tranquillità del tono.
Il segno alzerà il rame producendo le barbe che si toglieranno con l'aiuto del raschiatoio, che si passerà obliquamente sopra il taglio, da destra a sinistra.
La stampa che si fa a lavoro finito è semplice: essa deve rendere esattamente ciò che si è inciso; non si dovrà perciò che spalmare il rame.
Per i ritocchi, oltre ai bulini, si può adoperare la punta a secco, levando naturalmente le barbe.
Come si e visto, per il bulino bisogna essere disegnatori diligenti e pazienti, eseguendo prima un disegno ove saranno tracciate tutte le direzioni del tratto e le varie grandezze di esso.
È necessario agli incisori un disegno perfetto, perché essi nulla creando da se, si mettono generalmente al servizio dell'idea di altro artista.
In questi tempi di procedimenti meccanici, che esattamente ci danno la riproduzione delle opere dei grandi maestri, l'incisione al bulino doveva decadere; ma essa rimane come documento di un passato, che ha pure avuto i suoi titoli alla considerazione degli amatori.

LA PUNTA A SECCO

Il lavoro della punta a secco si deve eseguire sul rame nudo come il bulino.
Anche qui vi è una sola punta speciale, che ha dato il nome a questo genere d'incisione.
Con la punta a secco, calcandola più o meno, si otterrà la forza e la finezza nel lavoro che si vuole eseguire. Col bulino si scava più o meno profondamente un intacco sul rame; con questa tecnica invece, facendo un leggiero segno sul rame, la parte tolta non salta via, ma forma dei rialzi lungo il segno, rialzi che chiamansi barbe, e sono la caratteristica dell'incisione a punta a secco.
Ecco come si procede.
Si toglie innanzi tutto il luccichio del rame della lastra mediante un leggerissimo strato di sego od olio, e si eseguisce il disegno direttamente senza alcuna preparazione.
Dovendo però fare qualche copia si procederà nel calco con i sistemi indicati per il bulino.
Si cominceranno ad incidere le parti più leggere per finire negli scuri, dove più dovrà essere forzata la mano. Non è un lavoro facile questo della punta, perché può accadere che essa sfugga, specie nelle curve e nel forzare per ottenere gli scuri.
Per quanto si forzi, non si arriverà mai ad avere dei segni profondi come nell'acquaforte, ove si ottengono dei forti scuri intensi; per avere questi nella punta a secco, si debbono lasciare lungo l'incisione le barbe, le quali nella stampatura tratterranno la vernice e daranno vigore e toni intensi alla stampa.
Le barbe formano la chiave e la difficoltà del processo.

Premendo, il rame si aprirà, e ciò che si leva in profondità rimarrà a fianco del segno formandovi due rialzi. Questi due sollevamenti non sono uguali nella posizione ordinaria; più marcato è quello opposto alla mano, ossia quello di sinistra.
Se la mano fosse tenuta perpendicolare, i due sollevamenti sarebbero uguali, ma se si tiene molto bassa, aderente alla lastra, si va incontro ad avere solo una barba dalla parte sinistra.
Noi prenderemo in considerazione soltanto la posizione ordinaria.
Le barbe si possono togliere nelle parti chiare, come nei cieli, nelle mezzetinte ecc.; si possono togliere negli scuri e poi rifarle, eseguendo altri segni; ciò dipenderà dall'intonazione del lavoro.
Per levarle occorre il raschiatoio, che si adopera da destra a sinistra del segno, perché facendo il contrario si correrebbe pericolo di chiudere con la barba di sinistra, che è la più grande, l'incisione, ciò che produrrebbe un brutto effetto nella stampatura, perché, se anche non ostruisse interamente il segno, lo interromperebbe.
Le barbe sono molto fragili, basta un nulla per distaccarle, perciò anche nel lavorare bisogna non poggiarvisi sopra.
Per la punta a secco accorreranno pochissime prove, perché man mano che si lavora si potrà rendersi conto del risultato che si ottiene, mettendo nei segni tracciati della tinta ad olio nero, o meglio formando una vernice composta di nerofumo e sego.
Spalmando questo nero sopra la lastra, si vedrà come il lavoro sia progredito, benché in tono più leggero, tanto sul rame come nella prova sulla carta.
Questa economia di prove è necessaria, sia per evitare di tamponare il nero calcografico, sia per evitare lo strofinio dei veli, che danneggerebbero le barbe, come risulterà nel capitolo *Tiratura*.
A tale scopo si usa quasi sempre, specialmente nelle lastre leggere, d'acciaiare il rame prima di fare la prova, acciaiatura che vien tolta dopo, per rilavorare sopra il rame a nudo.
L'acciaiatura stabile verrà fatta a lavoro finito.
Con essa si potranno tirare molte stampe, ma non tante quante con una lastra fatta all'acquaforte.
Anche sopra lo strato leggero dell'acciaio si può tornar a fare qualche semplice ritocco.
Con un rame non acciaiato non si otterranno che 12 o 15 stampe, poiché le altre verrebbero senza ombre e leggerissime.
Si avrà un grado maggiore di finezza lavorando nelle parti leggere con la punta di diamante.
Si può anche lavorare con la punta a secco sopra una lastra leggermente granata alla cassa (vedi Acquatinta), o meglio sopra il rame preparato con la carta smerigliata.
Nella stampa a punta a secco si otterrà un effetto minore che nella stampa all'acquaforte, ma essa avrà in compenso delle ombre di una qualità sorprendente, ricche, profonde e di una delicatezza insuperabile, che non verrà data da nessun altro processo d'incisione.

VERNICE MOLLE

Questo processo, che differisce molto dall'acquaforte e dal bulino, fu praticato dagl'Inglesi nel secolo XVIII, e risorse per merito di artisti francesi.
Fu chiamato da essi vernice molle dalla materia che si adopera per preparare la lastra.
Il risultato che si ottiene somiglia ad un disegno a lapis o a sanguigna, perchè non è più la punta che incide, ma un lapis che determina il segno.
Eseguita la pulizia della lastra, e riscaldata leggermente, vi si passa sopra del grasso di bue, lasciandone soltanto un piccolissimo strato.
Con la lastra ancora calda si prende un po' di vernice molle avvolta in una pezza di seta, si strofina e si tampona come fu fatto per l'acquaforte.
Occorre di usare un tampone pulito e riservato solo per questa vernice, badando di non riscaldare troppo il rame.
È meglio non applicare l'affumicatura.

La vernice si trova anche in commercio all'estero, ma è meglio prepararsela da se.
Si mette a sciogliere la vernice ordinaria in un piccolo vaso, che viene scaldato a bagnomaria, vi si unisce un uguale volume di sego in inverno, ed un terzo soltanto in estate.
Raffreddata la miscela, se ne fanno tanti pani.
È necessario variare la dose del grasso, perché in estate essa sarebbe troppo sensibile al caldo e facile a cedere.
Preparata la lastra con la vernice molle, vi si pone sopra un pezzo di carta sottile, granulosa e solida, bene fermata, sulla quale sarà già stato disegnato il lavoro da eseguire.
Ora si tratta di tracciarlo sulla cera; e ciò si ottiene passando con un lapis di media forza sopra il disegno, in modo che la traccia s'impressioni sulla cera attraverso il foglio di carta.
Bisognerà forzare più negli scuri ed alleggerire nei chiari.
Per una vernice molle occorre un lapis leggero.
La vernice si attacca al foglio di carta proporzionalmente alla pressione della mano.
Bisogna non gravare sopra la lastra, perché ogni piccolo colpo potrebbe danneggiarla.
Verniciata la lastra nel rovescio, s'immerge nella morsura olandese, badando però di non adoperare morsure più forti, perché la vernice non reggerebbe.
Si avrà così per risultato una stampa somigliante ad un disegno.
Questo è l'insieme del processo naturalmente più facile.
Ora ne metteremo in pratica un altro un poco più complicato.
La preparazione della lastra rimane la medesima.
Se si ha un disegno da riprodurre, lo si traccia leggermente sopra una carta solida da lucido, applicandolo capovolto sul rame e fissandolo colla gomma arabica sul rovescio della lastra in due lati soltanto.
Si pone tra il rame ed il lucido un foglio di carta sottile con una grana leggera e s'incomincia poi a disegnare sopra la carta da calchi con un lapis duro e ben affilato.
Guidati dal disegno si andrà prima di tutto sopra ai tratti leggeri, supponiamo del cielo; fatto questo, si toglie il foglio di carta con la grana sottile e se ne mette un altro con grana più marcata, bene piazzato come si fece prima tra la lastra ed il lucido; sopra a questo si tornano a disegnare le parti medie del paesaggio con un lapis di media forza.
Cambiato ancora il foglio di grana, se ne mette un altro con grana più grossa, e sempre sopra il lucido si disegnano le parti del primo piano e gli scuri del disegno con un lapis leggero.
È necessario che in queste riprese di lavoro il foglio di carta lucida sia bene fissato con qualche bollettina, affinché riprenda sempre il medesimo posto.
Il processo esposto, oltre la varietà delle diverse carte e dei lapis, fu trattato a somiglianza di una acquaforte, e la morsura quindi dovrà essere a riprese.
Richiederà circa due ore e mezzo per il cielo e le parti leggere, e dodici ore per il massimo scuro.
Tolta la preparazione con l'acqua ragia, si farà la prima prova: se l'impressione presenta mollezza od indecisione, bisogna ripassarla, e per far ciò occorre di tirare una prova su carta da lucido resistente.
Asciugata questa prova, si applica a rovescio sopra il rame preparato di nuovo, in modo che i segni dell'incisione corrispondano esattamente con quelli della stampa su carta vegetale, e con quelli dati dalle impronte esterne del rame.
Fatto ciò, si piega la carta su due lati e la si fissa.
Si correggono poi le parti deboli, e si aggiungono le mancanti, applicando la carta di grana fina o grossa, o i lapis duri o leggeri, secondo la forza del disegno che si vuoI modificare procedendo come sopra. Se questa prova non darà ancora perfetti risultati, si può cominciare un' altra correzione. Dei ritocchi terrò parola in appresso, esponendo un'altra variante al processo.
Alcuni artisti hanno ottenuto effetti forti di tramonto o di luna con la vernice molle, adoperando un sistema che è il rovescio dell'esposto.
Il principio della lastra preparata alla vernice molle e delle diverse carte e dei vari lapis è il medesimo, solo essi hanno messo il primo scuro e l' hanno fatto mordere, poi, pulita la lastra, hanno

fatta una prova su carta da lucido, l' hanno applicata alla medesima lastra riverniciata ed hanno proseguito il lavoro al rovescio di quello sopra descritto; sono arrivati così alle parti ultime avviluppando il lavoro anche con tinte, così dette piatte, perché messe con dei lapis aventi una matita larga e piatta, finché il lavoro non sia apparso armonico in tutte le sue parti.
Rops ha fatto uno studio speciale sulla vernice molle portandola a risultati mirabili.
Traduco una parte di una lettera scritta a Delatre, in cui è descritto il suo modo speciale di applicarla:
«Si prepara la lastra scegliendo un rame che sorpassi le dimensioni del disegno da incidere, in modo da lasciare dei margini di 3 o 4 cent. di larghezza in tutti i lati.
Si apparecchiano vari fogli di carta di differenti specie e di grana differente, ma di poco spessore.
Per evitare malintesi, noi segneremo le differenti specie di carta con dei numeri.
Il num. 1 rappresenterà la carta da calchi o vegetale; il numero 2 sarà leggerissima e di una grana finissima: la carta di cui si servono i fiorai per fabbricare le rose bianche artificiali è eccellente; il num. 3 avrà la grana più forte: una carta écolier, leggerissima, sarà quella che ci servirà; il num. 4, raramente impiegato, sarà la carta con la grana più grossa: quasi tutte le carte olandesi leggere possono servire.
« Queste carte, eccetto il num. 1; la carta da calco, saranno tagliate nella dimensione del disegno da incidere per potersene servire come esporrò.
Si traccia il contorno del disegno da incidere con un lapis leggero sul num. 1, carta da lucido, che deve essere più grande della lastra di rame.
Sulla parte di questa carta che deve, una volta messa sopra la cera, corrispondere ai margini, si tracciano degli schizzi, che serviranno più tardi di punti di confronto: una testa, un albero, un arabesco qualunque.
Si posa in seguito molto delicatamente questa carta sulla vernice, si fissa solamente nella parte in alto, incollandola, dopo aver ripiegati i bordi sotto la lastra.
I margini laterali e quello inferiore saranno semplicemente mantenuti al posto con piccole pallottole di cera plastillina.
Si disegnano col lapis sopra la carta da lucido le parti delicate del disegno che si deve incidere.
Supponiamo per esempio che questo disegno rappresenti una giovane Maomettana che strangola un pappagallo a Bougival: si disegnano su carta da lucido la testa, le mani, la carnagione della giovane infedele, le penne dell'uccello, il fondo del cielo.
Terminate queste parti, si prende una punta da calcare e si ripassano gli schizzi di confronto che sono, come
abbiamo detto, disegnati alla penna insieme ai contorni del disegno sulla carta da dilucidare.
« Questa punta produce attraverso la carta, sulla vernice, una traccia molto netta.
Ciò fatto, si colloca la lastra sopra una tavola, si solleva con precauzione la carta da lucido, lasciandola incollata al rame nella parte superiore.
Voi vedrete che la carta da lucido è la rivoltata, ma sempre incollata al rame; non si distaccano che i margini che sono stati fissati colle piccole pallottoline di plastillina.
Si prende un largo pennello imbevuto d'acido nitrico a 30 gradi, e si passa sopra la parte incisa dei margini, evitando di toccare con l' acido il soggetto principale.
Questi schizzi del margine sono incisi quasi istantaneamente.
Si leva l'eccedenza dell'acido con l'aiuto della carta asciugante, si mette qualche goccia d'acqua per neutralizzare l' acido che può essere rimasto nell'incisione, si asciuga con un panno, e si lascia seccare.
« Si prende poi un secondo pennello inzuppato di acquaragia e d'olio di olivo, e con questo pennello si leva tutta la vernice che ricopre gli schizzi incisi.
Ecco dunque che i punti di confronto sono scoperti.
Si prende allora la carta num. 2, si posa con precauzione sul disegno cominciato, che essa copre esattamente, essendo stata tagliata della medesima dimensione, si pone la carta vegetale sopra la

carta num. 2, si fissa di nuovo con le pallottole di plastillina; i punti di confronto che si distinguono sui margini serviranno per disporla esattamente, e si continua il disegno con un lapis bene appuntato e più duro del primo lapis impiegato.
Il lavoro del lapis si trasmette sulla vernice a traverso le due carte.
Si trattano allora le parti che hanno bisogno di un lavoro meno delicato: le vesti, gli alberi de la Grenouillère e un canotto che si trova nel secondo piano.
Si solleva di nuovo la carta da calchi, scollando solamente le pallottole di cera, si toglie la carta num. 2 per rimpiazzarla col num. 3.
Si rifissa il calco e si continua come si è fatto prima disegnando sempre su questo calco permanente.
La grana della carta è più grossa, ci si disegna il cappello della Mussulmana dimenticato sopra la sedia del primo piano ed un cappello a staio, che si trova là per caso.
« Noi non ci serviremo questa volta della carta num. 4.
È finito! Si leva tutto, si scoprono i margini, denudandoli della piccola vernice da coprire, si circondano le estremità della lastra di cera, e si fa mordere.
« Dopo quest'ultima operazione, si tira una prova; se l'incisione non rende l'aspetto del disegno, ciò che avviene spesso, si rivernicia la lastra, si scoprono in seguito, sempre con l'aiuto della miscela d'olio di olivo e d'acquaragia, gli schizzi del margine che devono servire quali punti di confronto per l'immutabile carta vegetale che s'incolla di sopra, sempre come è stato detto, e si ritocca sul disegno primitivo, guidati dalla prova fatta. Si può ripetere questa operazione finché è necessario.
Questa maniera permette tutti i ritocchi che si desiderano fare, e le differenti grane della carta messa sopra tolgono la monotonia delle incisioni fatte disegnando sopra una medesima carta.
Inutile dire che i lapis possono essere variati all'infinito, e ciò permette tutte le combinazioni possibili.
In quanto al mordente, ci si serve raramente dell'acido nitrico per far mordere la vernice molle.
Si impiega alle volte il bicromato di potassa allungato con acqua, che dà dei buoni risultati, oppure un mordente a base di cloro, di cui ecco la ricetta: Si prendono 10 parti d'acido cloridrico di commercio (che ha 40 gradi di acido secco), si sciolgono in 70 parti· d'acqua e si aggiunge una soluzione bollente di 2 parti di clorato di potassa in 20 parti d'acqua.
Si può allora allungare con 100 o 200 parti d'acqua, secondo la necessità del lavoro.
« Eccone un' altra più semplice:
« Clorato di potassa 20 gr., acido cloridrico 100 gr., acqua 880 gr.
« Questa acquaforte, dicono, somiglia al mordente che impiega Seymour Haden, l'abile acquafortista inglese.
Tali acqueforti poi mordono leggermente senza far bollicine, e senza l'effervescenza dell'acido nitrico. Il loro solo difetto sta nella difficoltà di seguirne il progresso sulla lastra, sembrando questa quasi nera. Per gli ultimi ritocchi, si possono impiegare, ma con discrezione, le rullette o le punte a secco.
Solamente in questo ultimo caso è bene eseguire la punteggiatura in modo che il lavoro della punta armonizzi il più possibile con il movimento del lapis.
« Si può anche, e questo si fa spesso, lavorare di fantasia, preparando con dei grani allo spirito sia avanti che dopo la morsura.
« Si è osservato che il lavoro del lapis spicca meglio sopra una lastra preparata con grana leggera; sfortunatamente le lastre preparate così hanno lo svantaggio di rassomigliare troppo alle fotoincisioni; ma ciò non deve punto meravigliarci, perché la fotoincisione fa un grande uso della cassa da granulare.
« Un conoscitore o un amatore serio, un collezionista o un artista, chi infine si occupi d'arte, non s'ingannerà mai.

IL METODO DEL LAPIS

Si chiama così questo genere d'incisione, perché ha 1'aspetto di un disegno a lapis o di sanguigna: differente molto dalla vernice molle, sia come lavorazione, sia anche come risultato. La vernice molle si ottiene, come abbiamo detto, sopra una lastra preparata, ove si disegna con lapis attraverso uno o due fogli di carta; nel metodo del lapis, non vi sono preparazioni, si disegna con i ferri sopra il rame nudo. Molti sono gli utensili necessari. Il segno largo del lapis deve esser fatto con vari ferri, che sono stati inventati per questo processo, e che sono sposati oggigiorno a vari sistemi meccanici.
Occorrono punte semplici, punte doppie e triple, cesellini, bulini ad una e due punte, e rullette di più dimensioni a varie grane o aghi uniti insieme ecc. La rulletta è quella che va principalmente adoperata: essa si può fare scorrere avanti ed indietro sopra il rame nudo, producendo così una specie di punteggiatura serrata, che dà alla tiratura la grana voluta per imitare il lapis.
Vi è poi una specie di bastone avente per impugnatura un pomo rotondo guarnito di un'infinità di piccoli denti ineguali: per servirsene, occorre mettere i denti a contatto della lastra, battendovi sopra con un martello.
Si abbozza il lavoro passando sopra il disegno già tracciato a penna sul rame nudo con differenti rullette, poi si va sopra con la punta del cesello. Si possono così mettere tutte le masse dell'ombra, i riflessi, le mezzetinte totalmente con le rullette. Ecco tutto un insieme di utensili dai quali si può trarre partito, cui possono aggiungersene altri, come lime, carta vetrata, pietra pomice ecc., per fondere, per rinforzare, per dissimulare il lavoro. Tutto è buono per l'incisore che deve cercar di nascondere la tecnica, avvolgendosi più che è possibile nel mistero.
Tale sistema è stato quasi abbandonato, quantunque, solo o combinato con altri, possa dare bellissimi risultati.

L'INCISIONE A PUNTEGGIO

Tutti i metodi d'incisione si sono serviti parzialmente dell'applicazione dei punti. Bartolozzi fu uno dei primi artisti che esegui una stampa fatta completamente di punti, e piacque tanto questo primo tentativo, da fare epoca in Inghilterra.
Il punteggio si eseguisce all'acquaforte; si segnano i punti sulla lastra preparata, con l'aiuto di aghi di più grandezze o di aghi doppi o tripli, con i quali si compie il lavoro, mettendo punti serrati nelle parti scure. Un leggero mordente fisserà il disegno, al quale si darà prospettiva e forza con le varie morsure.
Le parti delicate si fissano sul rame nudo servendosi del bulino, della punta a secco ed anche del cesello, dando leggeri colpi di martello per avere punti rotondi e non allungati.
La lentezza del lavoro non permette di fare questo processo direttamente dal vero: esso è più adatto per la riproduzione di pitture e di ritratti.
Il risultato che se ne ricava è di una finezza e delicatezza straordinaria.
Un vero artista può ottenere tutta la morbidezza del processo senza cadere nel molle e nel vuoto; chè, se al punteggio mancasse la freschezza e lo slancio, finirebbe con lo stancare.

L'ACQUATINTA

Processi vari - Asfalto e pece greca - Carta vetrata - Sabbia - Sale - Gomma gutta - Maniera nera - Carta smerigliata - Maniera punteggiante.

Processi vari.

L'acquatinta si eseguisce coprendo la superficie del rame di una granulazione resinosa che, fissata con la morsura, dà nella stampa una tinta uguale. Si può eseguire un lavoro anche a tutta acquatinta, ed in tale caso esso somiglia ad un lavoro a sfumino; oppure l'acquatinta può parzialmente applicarsi ad una lastra incisa, rinforzandola in qualche parte. Vi sono vari mezzi di applicare il metodo dell'acquatinta, e come tecnica essa ci offre una maggiore varietà delle altre incisioni. Cercherò di descriverne alcuni. La prima applicazione è quella per cui si dà l'acido sul rame nudo. Essa non è consigliabile in una lunga morsura, perché se ne ottiene un tono molto disuguale. Bisogna contentarsi di un tono leggero, di breve morsura, cioè che sopprima il bianco, al quale sostituirà dei grigi bellissimi. Vari sono i sistemi pratici per ottenere un'acquatinta bene serrata, tale da sembrare all'occhio nudo una superficie ininterrotta.

Asfalto e pece greca.
Con la polvere d'asfalto giudaico, ad esempio, o con quella di pece greca, si otterranno bellissime varietà. Si mette una di queste polveri in una cassa che abbia un'apertura allungata nella parte inferiore. All'interno corrisponderanno due piccoli rialzi destinati a ricevere la lastra. Messa la polvere entro questa cassa, si chiude l'apertura, e si capovolge ripetutamente facendo agitare la polvere. Si apre di nuovo, e sopra i due rialzi del fondo si dispone orizzontalmente il rame, già bene pulito. Vicino al rame sarà collocato un pezzo di carta, che servirà per meglio vedere la polvere depositata sopra la lastra. Se si introduce il rame appena agitata la cassa, si avrà una grana grossa, mentre ritardando si avrà più fina. Levando il rame dalla cassa bisogna guardare di non scuoterlo, nè esporlo all'aria; un piccolo movimento può rovinare la preparazione. Si poggia poi la lastra sopra una lampada accesa, in modo che il calore, fondendo la polvere, la faccia aderire sulla lastra. Il cambiamento di colore che si opera sulla superficie indicherà che l'operazione è terminata. La grana è composta di un numero di parti infinitamente piccole aderenti fra loro, ed essendo rotonde, ogni quattro lasciano tra esse uno spazio. In questi innumerevoli spazi l'acido intacca la lastra, mentre ogni chicco d'asfalto la protegge. Dopo la morsura si avrà un tono uguale, che potrà essere portato a quella forza che si vuole esponendolo di più o di meno all'acido.
Per ottenere tutto un disegno all'acquatinta, si comincia il lavoro dalla lastra granita all'asfalto o alla pece greca, stendendo con un pennello la vernice così che questa ricopra tutte le parti che debbono dare dei bianchi perfetti. Messo il rame nell'acido, certamente le parti protette dalla vernice non subiranno alcuna acidulazione, mentre il resto sarà inciso. Con altre coperture ed altre morsure successive si otterranno poi altri valori, lasciando in ultimo scoperto all'azione dell'acido lo scuro maggiore. Con questo metodo, si ha però lo svantaggio che tutte le parti dei diversi mordenti sono chiaramente definite. Manca il legame tra loro, perché la morsura fu fatta a riprese sopra vari spazi, circoscritti dalla vernice, e quindi essi possono crudamente contrastare con quelli vicini. Il ritocco non è facile, ma si ottiene col passare sulle parti difettose l'imbrunitoio o il carbone di legno bagnato con olio d'olivo.
Una delle proprietà dell'acquatinta è la qualità della grana. Molti disdegnano la cassa, perché con essa si ottiene una grana minuta, somigliante alle fotoincisioni. A questo si rimedia mescolando alla polvere d'asfalto una miscela da me composta, che si vende da juliana a Roma. Secondo la quantità che se ne mette, si avrà una grana larga, arrivando all'effetto delle bellissime acquetinte lasciateci dal Goya.

Carta vetrata.
Il metodo più recente è quello dell'acquatinta con la carta vetrata. Si ottiene preparando la lastra con la solita cera dell'acquaforte, sulla quale dovrà essere posto un foglio di carta vetrata, in modo che la parte preparata sia a contatto della cera. Sopra, si applicano due flanelle, poi si passa tutto sotto al torchio tre o quattro volte, movendo ogni volta il foglio vetrato. Tolto questo, si spazzola con un pennello leggero la lastra, levandone i grani di vetro depositato tra la preparazione. Si otterrà così un fondo perforato che, passato all'acido, darà un altro genere d'acquatinta meno regolare. In ogni

rimorsura bisogna coprire bene per due o tre volte con la vernice le parti raggiunte dall'acido.
Con questo sistema si possono avere varie grane cambiando i fogli di carta vetrata.

Sabbia.
Un altro sistema quasi identico è quello della sabbia marina. Si prepara ugualmente la lastra con la cera, e sopra vi si sparge la sabbia con un setaccio. Messi sopra tre o quattro fogli di carta, si passa il rame sotto al torchio. Anche in questa preparazione occorre togliere la sabbia con pennello prima di passare la lastra alla morsura. Per ridare il tono, oltre alle rullette, si può rimettere in qualche parte la sabbia e schiacciarla con la punta di una chiave, od anche fissare la sabbia con la cera in qualche posto da ritoccare.

Sale.
Si spande sulla lastra uno strato sottile di cera, mantenendolo fluido mediante il calore; vi si distende sopra del sale marino purissimo con l'aiuto di un setaccio; il sale col suo peso passerà attraverso la cera fino alla superficie del metallo. Raffreddata la lastra, si passa in una bacinella d'acqua; questa scioglierà il sale e farà risultare un fondo poroso, dove l'acido morderà.

Gomma gutta.
Altra acquatinta si ottiene spargendo sopra la lastra pulita una soluzione di gomma gutta o pece greca, sciolta bene nell'alcool rettificato: l'evaporazione farà restare sopra la lastra solamente la resina. L'acido, mordendo, darà una grana fine e delicata. La medesima operazione si può eseguire con il liquido del fissativo ordinario; se però morderà troppo presto, vi si aggiunga pece greca in polvere.

Zolfo.
Anche lo zolfo mescolato con l'olio di olivo sparso sopra la lastra con un pennello darà un tono fresco. Si otterranno vari accenti, lasciando più o meno sopra la lastra lo zolfo, il quale agisce come l'acido, cioè è rapido col calore, e stenta col freddo.

Maniera nera.
La maniera nera è la più antica; le stampe che si ottengono con questo processo somigliano ai disegni fatti su carta tinta e lumeggiati. In questo processo, le immagini che si vogliono creare si estraggono dall'ombra e dallo scuro: è tutto l'opposto, cioè, della solita maniera fatta sul bianco.
La preparazione della lastra si fa mettendo sopra al rame uno strato di sabbia di mare passata prima al setaccio. Con un pezzo di marmo si pigia sopra il rame in tutti i sensi, in modo d'ottenere una grana uniforme. In commercio si trovano anche rami già preparati con macchine speciali.
Altra preparazione della lastra per la maniera nera si ottiene passando sopra il rame dei ferri semicircolari (berceau) che nella parte curva hanno piccoli denti, i quali si spingono
in tutte le direzioni.
Vi sono anche altri ferri somiglianti a sfumini che, rullando intorno a sé stessi, danno un'altra grana.
Si può cominciare il lavoro con i ferri senza alcuna traccia sulla lastra, o tracciandovi l'insieme con un calco in bianco o con biacca di acquerello. Due sono i ferri principali che servono per lavorare la maniera nera: l'imbrunitoio e il raschiatoio, naturalmente di varie grandezze.
Con questi due ferri si possono ottenere tutte le colorazioni possibili, e pulire la grana fino ai massimi chiari.
Si possono anche adoperare molti ferri della fotoincisione. Vi sono rulli d'acciaio con grana, varie rullettine parimenti con grana, che servono per dare i valori. Si può anche applicare la maniera nera ad una lastra già incisa, purché la morsura non sia molto profonda. Il tono che si otterrà con la sabbia di mare è fine e leggermente più opaco delle altre acquetinte.

Carta smerigliata.
In tutti i processi dell'acquatinta si può adoperare la carta smerigliata per alleggerire le parti forti e levare le durezze nei contorni delle varie morsure. Stropicciando la carta smerigliata sopra il rame, anch'essa darà una patina, ma essendo troppo compatta, risulterà un tono sporco e disuguale; perciò soltanto in certi casi speciali può essere adoperata.

Maniera punteggiante.
Ecco un altro genere di morsura a sorpresa, a punteggiature ineguali. Sopra una lastra di metallo calda si stende la vernice nera tamponandola. Questo tampone carico di vernice si passa sopra il rame caldo da prepararsi, senza coprire tutta la lastra, ma lasciando delle irregolarità ed un disordine pittoresco in cui la fantasia sia libera di lavorare. Si coprono le parti che non serviranno al lavoro e poi si passa il rame alle varie morsure. Si avrà così una incisione che darà tutti i toni intermedi tra il bianco ed il nero, ma sarà difficile d'ottenere un disegno esatto, causa la mancanza dei contorni.
Tutti questi processi si possono applicare come ausiliari sopra la vernice molle, sopra incisioni all'acquaforte, sopra punte a secco ecc.; serviranno per intonare qualche parte del lavoro, per avvicinare il disegno lineare alla pittura a olio od acquerello, e ottenere quella finezza e quel mistero che son tanto necessari nello svolgimento suggestivo dei vari soggetti.
Gli acidi per l'acquatinta devono essere più leggeri, a causa della grana, che non resiste alla forte morsura; si può a tal uopo adoperare il percloruro di ferro a 32 per cento, o l'acido nitrico a 10 per cento, o il mordente olandese.

PROCESSI NUOVI

La grana libera - A penna - Olio di garofano - Acquatinta al pennello - Processo pittorico - Cellulotipia - Monotipia.

La grana libera.
Consiste nel disegnare una lastra di rame con un pennello o con uno stecco sopra la miscela speciale da me composta per l'acquatinta. Nella cassa già descritta per quest'ultimo processo, si mette detta miscela: si rulla la cassa, e vi si pone la lastra preventivamente sgrassata; si ritirerà dopo circa 20 minuti, facendo attenzione di non scuoterla e di non esporla all'aria. Sopra questa superficie uniforme e mobile si potrà eseguire qualunque lavoro. Per ottenere uno scuro forte occorrerà quasi scoprire il rame; per avere uno scuro minore bisognerà lasciare maggiore quantità di miscela, ed ancora di più per avere delle mezzetinte, finendo collo spessore massimo della miscela, che darà il bianco. Questa miscela è diversa dalle altre resine usate nelle varie acquetinte, perché essa resiste all'acido, mentre le altre lo devono far passare. La resistenza della miscela può durare un'ora e mezzo circa, tanto che basti per la morsura di una lastra alla grana. Fatto il disegno, occorre fissare la miscela, mediante un riscaldamento sul rovescio del rame; compiuto il raffreddamento e verniciato il rovescio del rame, si passerà alla morsura olandese. Nel primo lavoro accade quasi sempre di togliere troppa polvere, e siccome il rame non intaccato non sarebbe scuro, occorre, dopo avere fissata con riscaldamento la miscela, di dare un'altra granulazione con l'asfalto giudaico in polvere lasciato libero sopra la lastra. Operando così, si avranno i chiari fissati e si potrà lavorare sopra la polvere resinosa con più libertà, sia nelle parti rimaste scoperte, sia nelle altre cui fu tolta troppa polvere. Corretto così il lavoro, si fisserà la polvere d'asfalto, riscaldando la lastra, come si è fatto per la miscela. Si possono fare parecchie c successive granulazioni, ma questo dipende dal carattere del lavoro da eseguire ed anche dall'abilità dell'esecutore. Si può in un effetto marcato levare la miscela in tutto il segno del lavoro e farlo risultare come un semplice contorno, fissando la miscela col riscaldarla, granularla con l'asfalto, per passarla poi al fuoco ed all'acido.

Il lavoro alla grana libera somiglia a prima vista all'acquatinta, ma esso ha il vantaggio di essere più spigliato nell'esecuzione, e più morbido e delicato nel risultato. I ritocchi si possono eseguire, o con l'applicazione dell'acquatinta o con la rulletta, eliminando i bulini, le punte a secco, e tutti gli altri ferri dell'incisione, poiché essi danno degli scuri decisi, differenti dal carattere di questo processo.

A penna.
Sopra una lastra a nudo, bene sgrassata, si traccia il disegno con la penna bagnata in un inchiostro ordinario in cui saranno sciolti gomma arabica e zucchero bianco. Si prepara poi la lastra facendo scorrere sopra il disegno eseguito una miscela molto liquida di gomma mastice, cera vergine ed asfalto, sciolta con l'etere solforico, detto anche etilico. L'etere di petrolio non presenta le medesime qualità di quello solforico. S'immerge il rame in una bacinella piena d'acqua; questa dopo 20 o 25 minuti scioglierà l'inchiostro; cosicché, strofinando con un pezzo di flanella sopra la cera, si avrà il disegno scoperto attraverso la preparazione. Se con lo strofinamento della flanella l'inchiostro non scomparisse totalmente, occorrerebbe aggiungere acqua calda nella bacinella. Verniciato il rovescio del rame, si passerà poi al mordente olandese, che corroderà secondo la grossezza del segno. Sopra la preparazione si può anche disegnare con la punta, ed in un disegno a penna può essere utile, specialmente per tracciare le parti più sottili. La durata della morsura non dovrà essere inferiore alle 12 ore: si procederà per coperture, come si disse nell'acquaforte, coprendo prima le parti leggere, per finire con lo scuro più forte.
Se la morsura risulterà leggera, si avrà nella stampa un segno snervato, grigio, che sarebbe difficile correggere, perché si falserebbe la freschezza del processo, il quale deve presentare l'aspetto di uno schizzo a penna. In tale caso sarà bene applicare la riverniciatura con il rullo.
Con l'istesso inchiostro si può disegnare a penna anche su d'una lastra preparata con lo stesso sistema suesposto, od anche preparata con le vernici comuni da ricoprire, mescolate con l'etere. L'inchiostro scioglierà la vernice di sotto. Questo sistema non sempre riesce ed è a sorpresa, perché, se la penna non lascia l'inchiostro, la punta di essa farà sulla lastra un'incisione che non è affatto in carattere col processo seguito.

Olio di garofano.
Un altro genere di lavoro si ottiene preparando la lastra con la cera dell'acquaforte. Sopra di essa si disegnano, con un pennello bagnato in una miscela d'olio di garofano o di noce, terebentina e nerofumo, le parti che si desiderano scoperte e che devono poi cadere sotto l'azione dell'acido. Dopo qualche minuto, la cera della preparazione, che è a contatto della miscela, si scioglie, e non resta che passarvi sopra un pezzo di tela morbida o flanella per mettere il rame a nudo nei punti disegnati. Se il disegno fu tracciato largamente, occorrerà passare la lastra alla cassa, e granarla con uno dei vari sistemi esposti nel capitolo sulle acquetinte. Poi si passa alla morsura od alle varie morsure, secondo il lavoro che si dovrà eseguire.
Per questo processo si adotta anche il mordente olandese, o qualche altro più leggero. È un processo che si può applicare agli effetti di tramonto o di notte ecc.

Acquatinta col pennello.
Preparato il rame con una grana a piacere di quelle sopra descritte, si spande l'acido con un pennello di vetro sopra la lastra, disponendolo nel primo scuro; poi, dopo vario tempo, si mette nei secondi scuri, e via di seguito, per finire nelle parti più leggere del cielo, lasciando solo scoperte le parti bianche. Durante il lavoro della morsura, occorre alimentare tutte le parti coperte in principio dall'acido. Per morsura si scelga quella olandese, e per renderla più sollecita vi si aggiunga dell'acido nitrico; non si può adoperare la soluzione dell'acido nitrico, perché le bollicine non farebbero vedere il lavoro. Due ore circa accorreranno per tutta la morsura della lastra.
Non si può fare alcuna traccia sopra il rame preparato con la grana, perché questa con una piccola pressione verrebbe danneggiata; solo si può accennare un leggerissimo insieme con un pastello

bianco. I pennelli devono essere assortiti, e non possedendo pennelli di vetro sottili, si possono adoperare quelli leggeri di martora, avvertendo di lavarli spesso, per non farli corrodere dall'acido. Anche cartoncini tagliati a punta potranno servire per le parti sottili.
Questo processo rassomiglia all'acquerello; la sua prima qualità deve essere la freschezza; non si può fare alcuna correzione, si può soltanto ricorrere a qualche colpo d'imbrunitoio per legare qualche parte e per ricavare i chiari. Se la lastra risulta leggera, si torna a dare la grana rilavorando come abbiamo detto sopra e rinforzando le parti deboli. In tal caso, si dovrà cambiare la grana alla lastra e darne una più grossa per non distruggere l'altra e per ottenere maggiore varietà. In principio si possono anche coprire i chiari con la vernice, per essere più liberi nel girare il pennello, specialmente avendo delle luci che attraversano il lavoro. Questo processo può essere anch'esso associato a qualunque altro a lastra incisa.

Processo pittorico
Un altro processo è quello che si fa con la miscela d'inchiostro di Cina preparato con zucchero bianco, fiele di bue e bianco di Spagna. Con un pennello inzuppato in questa miscela si dipinge sopra la lastra preparata colla grana a mezzatinta, Asciugato il disegno, vi si versa sopra della cera liquida sciolta con l'etere, come si disse nel processo a penna. Messa la lastra nel mordente olandese, la cera che sta sopra l'inchiostro viene disciolta, permettendo così all'acido di corrodere gradatamente le parti disegnate, mordendo prima le parti più fitte, ossia le scure, per finire poi colle parti leggere. È un processo questo interessantissimo; non richiede cognizioni di tecnica né di preparati: con esso, è il disegno che si riproduce a chiaroscuro sulla lastra.
Anche questo processo si presta come gli altri a tutte le correzioni, sia con l'acquatinta ecc.

Cellulotipia.
Alla lastra di rame si è cercato di sostituire, oltre allo zinco, anche quella di celluloide.
Sopra questa s'incide colla punta a secco. Essa può essere utile per un lavoro di breve tiratura, e per un lavoro affrettato, perché il disegno posto sotto la lastra si vede in trasparenza, avendo così una guida costante e sicura. Per i dilettanti questo sistema è ottimo, perché facilita loro l'incisione senza tante preparazioni. Si sono fabbricati torchi speciali per le cellulotipie, ma può usarsi il solito torchio calcografico a taglio dolce.
La stampatura si eseguirà a freddo, e sarà più facile perché si vede in trasparenza il risultato che si otterrà poi sulla carta.

Monotipia.
Questo processo non appartiene all'incisione, e non ha nulla a che vedere con gli acidi; l'accennerò soltanto perché esso si ottiene col mezzo del torchio calcografico. Sopra una lastra si tampona la vernice nera calcografica allungata con un poco di olio di lino; si avrà così uno strato nero ed uguale come nella maniera nera: solamente, qui lo strato è liquido. Nella maniera nera si lavora con i ferri, qui invece si toglie il nero col pennello, con un pezzo di legno, con un pezzo di cartoncino tagliato a punta oppure con un panno più o meno attorcigliato, secondo la grandezza del rame e la gradazione che si vuol dare alla tinta. Se venne tolta troppa vernice, si può rimetterla con un pennello di martora, col quale si può eseguire anche tutto il lavoro sopra la lastra a nudo.
Se avviene il caso che nei passaggi forti si formi un rialzo di vernice, essa potrà esser tolta passandovi sopra un cartone. Così, dovendo alleggerire qualche punto, si potrà mettervi sopra una stoffa, che colla pressione della mano lascerà una traccia del suo tessuto. Per ottenere dei chiari brillanti, dopo tolto il nero, occorre passare sulla lastra della polvere di gesso. La monotipia si stampa sopra la medesima carta dell'acquaforte bagnata ma non spazzolata. Si passa la lastra al torchio con una pressione leggera, per evitare che la vernice si spanda: il nero ottenuto con questo sistema è più intenso di quello dell'incisione. Si possono eseguire col medesimo processo anche delle monotipie a colori facendole a freddo sopra la lastra; ciò non sarà difficile perché si potrà

disporre per questo lavoro di varie ore. Come dissi sopra, la stampa della monotipia si può fare anche con una lastra incisa, ottenendo qualità sorprendenti.

TIRATURA

Utensili e torchio - Stampa - Antilettere - Inchiostro.

Utensili e torchio.

Occorrono: un tavolo piano, solido e grande, di un'altezza tale da permettere di lavorare in piedi senza troppo chinarsi, con un cassetto grande per mettervi i veli ed il gesso, un altro scompartimento per contenere le varie qualità della carta; una mensola per poggiare le varie vernici, due bottiglie di olio di lino, diversi tamponi e stracci ed acquaragia.
A fianco del tavolo verrà collocata una cassetta di grandezza superiore ai rami da incidere, chiusa al disopra da una lastra in ferro dello spessore di un centimetro. Questa grossezza è necessaria, perché altrimenti il calore la piegherebbe. Le parti laterali di questa cassetta saranno rivestite di ferro. Si applica poi nell'interno o un becco di gas o una lampada a spirito, in modo che la fiammella vada a toccare la lastra. Bisogna tener presente che il caldo troppo rapido nuoce alla buona riuscita del lavoro. La lastra deve essere calda. tanto da permettere di toccarla con le mani.
In caso di necessità, in luogo della cassetta può essere utile una lastra di ferro posta sopra una lampada. Anche per una semplice prova si può riscaldare il rame direttamente alla fiammella; ma per le buone stampe occorre il riscaldamento fatto con la cassetta, perché con essa si otterrà un calore più regolare.
Occorrono pure: un tavolo di marmo o di vetro per macinare le vernici; varie spatole; vari tamponi di flanella di diverse grandezze; un cilindro di flanella legato fortemente con lo spago, che servirà, con l'aiuto d'olio di olivo, a pulire la lastra prima di stampare; tre specie di veli (tarlatane) per pulire e dare forza alla lastra, uno più duro per levare l'inchiostro superficiale, un altro meno duro per levare l'inchiostro lasciato dal primo, ed un terzo più leggero per velare e rinforzare; due scodelle di legno o terracotta, per tenere in una l'acqua pura e nell'altra il bicarbonato liquido di potassa; del bianco di Spagna con un pezzo di flanella, e sei flanelle larghe quanto il piano del torchio. Le flanelle dopo un lavoro di un giorno occorre che siano asciugate, e prima di rimettersi a stampare è necessario spianarle bene facendole passare tre o quattro volte attraverso i cilindri del torchio. Dopo ogni mese di continuo lavoro esse hanno bisogno di essere lavate per toglier loro la durezza acquistata con la colla della carta. Per lavarle basta metterle entro un recipiente ove si sia sciolta della soda con l'acqua bollita; vi si lasciano varie ore e si passano prima all'acqua tiepida, poi alla fredda, per liberarle dal sale di soda. Infine si tirano in tutti i sensi stendendole sopra delle funi.
Vicino al tavolo occorre avere un torchio a taglio dolce: è un torchio di ferro avente due pesanti rulli, tra i quali passa un piano di legno duro. Un volante fa girare questi rulli, che spingono avanti la tavola facendola passare tra loro, e dandole casi una forte pressione. Anticamente gli incisori usavano i torchi di legno, che erano migliori e che davano delle stampe molto morbide. Adesso non se ne fabbricano più, sia per il progresso meccanico, come per la mancanza del legno di bosso col quale si facevano i rulli. Per ottenere ora più finezza nella stampatura, occorre mettere molte flanelle tra il rullo ed il rame. Il calcografo per lavorare ha bisogno della medesima luce dell'incisore.
Ora passeremo alle prime operazioni della stampatura.

Stampa.

Pulito il rame con un cilindro di flanella e con l'aiuto dell'olio di olivo, lo si pone sopra la lastra di ferro riscaldata della cassetta. Quando la lastra sarà bene calda, vi si tampona la vernice nera con forza, in modo che questa penetri dentro i segni dell'incisione, coprendo naturalmente la superficie del rame. Messa al fuoco e tolta alternativamente la lastra, per conservare il medesimo

calore, si passa su di essa, innanzi tutto, il velo più duro, il quale porterà via la parte superflua della vernice. Poi si passerà il secondo velo per pulire ancora meglio lo strato del rame, e infine per pulire totalmente la superficie della lastra vi si passa sopra la palma della mano leggermente ingessata.
Fin qui si è localizzato il nero nelle incisioni, e la stampa sarebbe pronta se fosse al bulino, ma essendo un'acquaforte, si può, volendo, velarla, passandovi sopra il terzo velo e rinforzarla fermandosi col medesimo velo nelle parti più forti, premendo e strofinando.
La colorazione è pronta: si puliscono i margini passandovi prima il bicarbonato di potassa liquido, poi l'acqua pura ed il gesso, e si pone la lastra sopra il piano del torchio. La pressione del torchio dovrà essere stata prima provata, o con un' altra lastra unita ad un foglio di carta, o pure facendo tanti segni sul piano col gessetto: messe sopra le flanelle, si gira il volante, e si vedrà se la pressione sarà giusta dai segni del gesso che devono risultare ugualmente impressi sopra le flanelle.
Coperta la lastra che è sul piano del torchio con un foglio di carta leggermente bagnata, vi si mettono sopra cinque o sei flanelle, e si gira il volante, il quale spingerà il piano con forte pressione dalla parte opposta, ove uscirà la prova. Se si vuol ottenere una forza maggiore, si può rigirare il volante senza muovere nulla, facendo ripassare la stampa sotto i cilindri. Dopo aver tolte le flanelle, si prende la stampa con due mani e si alza leggermente. Si troverà che la carta ha assorbito tutta la vernice che era stata localizzata nelle incisioni. Può darsi che nel levare il foglio stampato esso si attacchi in qualche incisione più profonda e vi si riscontrino dei chiari causati da qualche piccola incisione non riempita di nero. In questo solo caso è permesso qualche puntino di ritocco, e lo si eseguisce con un pennello bagnato d'inchiostro di Cina.
Qualunque altro ritocco sarebbe una frode, perché col tempo dovendo lavare la stampa col dormo di calce per pulirla, tutti i ritocchi superficiali svanirebbero. Occorre molta sincerità, sia per la tiratura che per la numerazione delle copie.
Per fare spianare ed asciugare la stampa, la si pone unita ad un foglio di carta velina tra due cartoni, che vanno cambiati e tenuti sotto un torchio per due giorni. La stampa così è perfetta. Alcuni stampano le lastre incise a freddo con vernici leggere: essi non avranno mai una buona stampa, perché il giusto calore, liquefacendo la vernice, permette a questa di essere tutta assorbita dalla carta. Solo nella monotipia si può stampare a freddo, perché in essa non vi sono i segni dell'incisione.
In mancanza di torchio, si può ottenere una stampa sopra una carta sottile, òve siasi già disposto uno strato di cera vergine bianca. Si tampona 1'incisione col nero fumo, e quando questo sarà entrato nelle cavità, si pulisce la superficie col palmo della mano. Messa la cera a contatto dell'incisione, e passando sopra la carta limbrunitoio in tutti i sensi, il nerofumo si attacca alla cera. Sollevata la carta cerata, si vedrà la prova del lavoro.
Un'altra prova senza torchio si ottiene tamponando il rame con la vernice nera, sulla quale, dopo spalmata, si metterà uno strato di gesso o scagliata sciolta nell'acqua. Appena asciugata, si toglierà il gesso e si troverà la prova.

Antilettere.
Una volta si chiamavano antilettere le stampe di prova in corso di lavoro. Ora si chiamano pure primo stato, ossia prima prova; secondo stato, terzo stato, e via di seguito, finché la lastra non sia ultimata e firmata. Apposta la firma, si può limitare la tiratura fino a 30 o 50 copie, numerandole progressivamente ai margini: 1ª delle 30, o 1ª delle 50 e via di seguito.
Sono queste le stampe che naturalmente hanno più valore in confronto delle tirature non numerate. Le prove, ossia gli stati, sono molto più ricercati; essi hanno una grande importanza perché alle volte l'artista, dopo la freschezza delle prime tirature, ritoccando, può rovinare il rame o renderlo meno interessante. Il loro numero limitato ne accresce il valore agli occhi del collezionista, ed il conoscitore le preferisce perché esse essendo abbozzate sono più interessanti delle stampe portate a termine.

L'arte dell'acquaforte può essere fortemente aiutata da uno stampatore di buon gusto, che sappia rendere tutti gli effetti, ricavare delle luci e lasciare, quando è necessario, un po' d'inchiostro, oltre a quello trattenuto dalle linee incise. Quanto alla misura, essa dipende dal criterio individuale, e, nel velare, il delicato stampatore si può distinguere con facilità dai suoi colleghi.

Inchiostro.
In commercio si trovano tutte le vernici nere che si desiderano; ma si può fabbricarsi da sé un buon inchiostro, mettendo il nero in polvere in una miscela di un terzo di olio di lino leggero e due terzi d'olio di lino forte (bruciato) benissimo macinato. Si formerà in tal modo una pasta densa, che può essere portata a qualunque colorazione, sia scaldandola con la terra di Siena o rosso, sia raffreddandola col bleu. La vernice dev'essere solida; occorre perciò guardarsi dalle altre vernici liquide: esse verrebbero portate via dall'incisione, tanto con i veli, che con la mano.

LA STAMPA A COLORI
Primo tentativo - Colorazione del segno - Complementarismo -Teoria di Newton - Applicazione - Bartolozzi - Varie tirature - Colori.

Una vera rifioritura d'interesse si è prodotta in questi ultimi tempi per la stampa a colori, la quale, oltre che nell'estetica dell'effetto pittorico, trova la sua ragion d'essere in un rapporto più diretto col vero che non s'abbia con la stampa a nero.
La prospettiva aerea dei colori ci dà una più esatta riproduzione della distanza e, sapendo accoppiarvi gli altri due elementi, cioè il disegno e il chiaro scuro, si può fare un lavoro di meraviglioso effetto.

Primo tentativo.
Lastman, maestro di Rembrandt, fu il primo che inizio, la stampa a colori, servendosi di lastre incise su metallo. Il Seghers poi stampo il primo rame su tela: su questa tracciava il contorno del suo disegno, e coloriva a mano tutte le masse, senza modellarle. Sopra a questo abbozzo di colorazione stampava la lastra ad un solo colore, la quale dava la forma ed il chiaroscuro. Tale processo, pero, non rppresentava affatto la vera stampa a colori, perché l'artista, anche dopo la tiratura, correggeva la stampa sulla tela, ciò che veniva ad essere cosa facile e senza alcun carattere. D'allora, però, specialmente per merito degli inglesi, l'indole della stampa a colori si andò man mano delineando così, da acquistare una sua propria ben determinata fisonomia.

Colorazione del segno.
Uno dei sistemi che non menoma la parte personale dell'artista, e nel quale vi è minor mestiere calcografico, è quello della stampa a colori ad una sola tiratura. Si forma innanzi tutto la tavolozza con i colori calcografici; si prende il bozzetto fatto dal vero, e la lastra già incisa: l'incisione non deve però essere eseguita come quella della stampa in nero, ma deve avere rinforzate tutte le parti, specialmente quelle leggere, le quali si perderebbero con la colorazione, e sopra questa lastra si applica la colorazione stessa, mettendo nei segni del cielo il bleu, negli alberi il verde ecc.
Per collocare questa colorazione occorre servirsi di un piccolo tampone, se la lastra è grande, o del dito se la lastra è piccola. Un pennello serve per le parti leggermente incise. Compiuta la colorazione, si passerà sulla lastra della carta velina, in modo da attenuare lo strato del colore, poi si toglierà con i veli il colore rimasto, procurando che non avvenga alcun miscuglio. In seguito si velerà e si stamperà, come si è fatto per la stampa in nero.
In questo processo il calcografo non potrebbe dare alcun aiuto; occorrerebbero per ciò dei pittori-calcografi, i quali ancora non esistono in Italia. Dobbiamo essere noi, che riproduciamo sul rame tutte le impressioni di forma e di colorazione avute dal vero, portandovi tutte le finezze e tutte le

risoluzioni e varietà necessarie.
Allungando i colori con l'olio di lino, si possono dare alla lastra anche delle geniali velature, come si ricaveranno dei chiari brillanti con 1'aiuto del gesso. Anche in questo processo le stampe dopo la tiratura non vanno mai corrette. Si possono avere stampe uguali, formando prima i gruppi di colore destinati alle varie parti della lastra. Certo, che un artista calcografo non potrà fare una lunga tiratura, ma in quest'epoca in cui si richiedono solo poche stampe, perché il collezionista desidera che queste non si volgarizzino e si moltiplichino, come i sistemi meccanici, la stampa a colori risponde perfettamente a tale desiderio.
Con questo medesimo metodo si possono svolgere parecchie varietà, facendo stampe a due tirature, stampando nella prima una tinta di fondo semplice, poi ristampando sopra una lastra in nero o a colori. Si può anche stampare prima una tinta di cielo che vada gradatamente a sfumare, come si può per prima tiratura fare una leggera monotipia, poi ristamparvi sopra la lastra incisa a colori od in nero. In questo modo si avrà una monotipia-acquaforte.

Complementarismo.
Con questo processo a due tirature, si può ottenere una pittura complementarista. Nella prima stampa, al posto del verde si mette il rosso, ed al posto del bleu il giallo ecc. Nella seconda si mette il colore corrispondente; non si avrà più così il bianco della carta tra segno e segno, quello che prima era bianco ora è divenuto un colore complementare del segno vicino, lo anima, lo varia e lo rende lucente. Un mezzo che risponde a tale sistema è quello di fare queste preparazioni sopra la carta di Cina tagliata esattamente come il disegno; il punto di confronto per la tiratura successiva sarà facile rintracciarlo.

Teoria di Newton.
Nel secolo XVIII la stampa a colori si basò su di un principio allora nuovo: vale a dire sulla teoria di Newton. La luce impressiona la retina mediante vibrazioni dell'etere. I colori sono i componenti della luce, che a noi destano sensazioni differenti a seconda della lunghezza delle loro vibrazioni. Lo studio dello spettro solare, la divisione dei sette colori, deve formare la base dello studio dei pittori. Questi sette colori: il rosso, l'arancio, il giallo, il verde, l'azzurro, l'indaco ed il violetto, formano innumerevoli gradazioni intermedie. Un raggio semplice è un fascio di sette principali fasci di raggi, di cui ciascuno porta in sé un colore primitivo, primordiale, che gli è proprio. Dalla mescolanza dei sette raggi risultano tutti i colori della natura, e i sette riuniti insieme, riflessi sopra un oggetto, formano il bianco.

Applicazione.
Leblon scomponeva ogni parte del quadro cercando di riprodurla coi colori fondamentali, che per lui erano il giallo, l'azzurro ed il rosso. Preparava tre lastre di rame, una per ognuno di questi colori. Ecco come procedeva: volendo riprodurre un verde, egli lasciava senza colore la lastra rossa, e lavorava le lastre azzurra e gialla. Il giallo e l'azzurro stampati l'uno sull'altro formavano il colore desiderato, che poteva rendersi più chiaro o più scuro usando più o meno vernice nelle due lastre. La difficoltà era quella di lavorare tre lastre, in modo che ognuna fornisse la quantità giusta del colore, per produrre, unita alle altre due, la tinta necessaria, e nello stesso tempo il disegno. Nessuna delle stampe di Leblon ha quindi ombre energiche, forti contrasti, e ciò si deve al fatto che egli non impiegò un vero nero.
Goutier d'Agoty nella medesima epoca trovò un rimedio a ciò, aggiungendo una quarta lastra nera, la quale portava il disegno e i grigi, mentre le altre tre lo colorivano, formando così una stampa forte di chiaroscuro e di forma. Goutier fece un lungo studio sulla teoria di Newton, che in parte combattè; dopo una lunga serie d'esperienze egli pretese che il nero ed il bianco fossero i colori primitivi; come colori secondari, metteva il grigio e il rosso, e li adoperava come insieme, ed il giallo e 1'azzurro per trasparenza. Ecco come procedeva per la stampa dei quattro colori:

Passava dapprima sotto il torchio la prima lastra tinta di nero, che fissava sulla carta una specie di disegno sbiadito; indi la lastra azzurra, che, col concorso della precedente, dava un dipinto a due colori, nero e azzurro, nel quale si trovavano il nero, l'azzurro, il bianco, il grigio, il grigio-azzurro, l'azzurro cupo e una quantità d'altre tinte composte di questi colori. Passava in seguito sopra questo foglio la lastra gialla, che formava con le tinte precedenti: il giallo, il verde chiaro, il verde bruno, il verde oliva ecc.; essa dava ancora, coll'aiuto delle tinte nere primitive, le terre brune e i gialli cupi. Dopo passava la lastra rossa che produce il rosso, e con le tinte delle altre tre formava la porpora, gli aranci, i grigilino, i rossi, i bruni rossi, le terre d'ombra, ed un'infinità di altre tinte, che i colori di Leblon non avevano mai prodotto.
I risultati ottenuti da Goutier furono straordinari. La sua tecnica era però di una difficoltà pratica gravissima: tutte queste tinte, sovrapposte, finivano per intersecarsi; bisognava quindi ottenere una trasparenza di colorazione per poterle vedere.
Nè Leblon nè Goutier fecero pero del vero complementarismo. Per fare del vero complementarismo si deve attenersi solamente alla mescolanza delle luci colorate, perché si ottiene invece tutt'altro risultato con la mescolanza della materia colorante.
Ora, tutti questi studi, già difficili per 1'artista, sono impossibili per i calcografi.
A tutta prima, erano tre o quattro gli artisti che contribuivano a dare una stampa a colori: uno eseguiva il quadro, un altro lo disegnava, un terzo lo incideva, ed infine il calcografo lo coloriva. Come risultava la stampa confrontata con 1'originale? Allora pero non si facevano stampe che al bu1ino, perciò tutto era minutamente tracciato; adesso invece, con tutta la varietà dei sistemi, il calcografo deve personalmente influire sulla loro applicazione; e perciò ha una delle principali parti nella buona riuscita della stampa, il che equivale a dire che oggi il calcografo deve essere artista.

Bartolozzi.
Il metodo di colorazione del segno prima descritto, fu applicato anche alle lastre punteggiate con risultati delicati e squisiti; ed il Bartolozzi vi raggiunse tale perfezione da distinguersi tra tutti gli artisti del suo tempo. Egli fu un vero caposcuola, non solo per la perfezione data alla tecnica, ma per l'indirizzo dato al gusto, sia degli artisti che degli amatori. La sua parte è oggi, del resto, troppo nota, perché qui occorra d'insistervi. Ci basti rilevare la grand'influenza esercitata da questo italiano sopra quegli artisti inglesi ai quali si deve oggi ancora principalmente la voga della stampa colorata.

Varie tirature.
Accennerò ora ad altre tirature complicate, in cui è necessaria l'azione del calcografo di mestiere, a meno che l'artista non voglia mettersi a lavorare pazientemente ed a lungo senza grande soddisfazione. Una delle prime consiste nel fare una stampa a colori, stampandola tante volte con varie lastre per quanti sono i colori rappresentati nel bozzetto. In una lastra si incide il cielo azzurro, in un' altra il secondo piano grigio ecc. Tutti questi rami devono essere naturalmente della medesima grandezza, e tutte le parti delle varie lastre debbono avere come risultato una stampa completamente riuscita; per ottenere ciò occorre stabilire nelle due parti laterali i punti di confronto. Oltre all'inconveniente di avere qualche volta delle sbavature, si avrà non poca difficoltà da superare, pel modo ineguale con cui si presenterà la carta nuovamente bagnata dopo queste varie tirature. Ma è raro poter sottrarsi a queste imperfezioni.
Un altro sistema di colorazione è quello fatto con i trafori.
Supponiamo di dover dipingere sopra il rame una figura con un drappeggio turchino. Eseguita la sagoma del drappeggio sopra un foglio di zinco, questo si trafora e si applica sulla lastra tamponandovi il colore. Dopo il turchino, dovranno essere fatti i trafori per tutti gli altri colori, portando a colorazione completa la lastra.
Bisogna pero non abusare del numero delle tirature e non portare la stampa alla forza di una pittura ad olio. Senza dire che si tratta di un metodo poco raccomandabile, perché eccessivamente

meccanico.

Colori.
Dalla formazione dei colori dipende la buona riuscita della stampa. Tutta la varietà della tavolozza ad olio non si può porre a contributo per le stampe a colori, perché non tutti i colori resi calcografici reggono al caldo della lastra di rame.
Lunghe esperienze mi hanno condotto ad adottare la seguente tavolozza: turchino di Prussia o minerale, terra d'ombra chiara ed oscura, verde smeraldo, lacca di Garanz, rosso di saturno, terra rossa, gialli cromo, terra di Siena naturale e bruciata, e naturalmente i vari neri.
In commercio non si trovano che poche tinte principali, perciò occorre fabbricarsi i colori da sé.
Ecco come si procede: Alla polvere di detti colori si uniscono due parti d'olio di lino forte (bruciato) ed una parte di olio di lino leggero, macinando tutto fortemente sopra una lastra di marmo.
L'impasto dovrà essere solido, come quello che abbiamo usato per il nero, perché, se fosse liquido, non reggerebbe alla stampa: sarebbe poi errore adoperare altri colori formati con oli leggeri, perché essi non avrebbero la resistenza voluta.

CARTA

La carta porta anch'essa il suo contributo alla buona riuscita della stampa. Occorre una carta senza colla, d'impasto speciale e che offra caratteristiche adatte ad assorbire e ritenere i tratti e le sfumature del lavoro.
Le migliori fabbriche sono quelle dell'olandese Van Gelder e di Miliani di Fabriano. La cartiera Van Gelder, una delle più antiche di Olanda, da quasi un secolo ha fornito la carta in cui sono impressi per la maggiore parte i capolavori del bulino, non solo dell'Olanda, ma di Germania e di Francia; la cartiera Miliani, che è la più antica d'Italia, fu la prima a fornire la carta alla Regia Calcografia, dove hanno stampato il Piranesi, il Morgan, il Calamatta, il Rosaspina ecc. Si trovano carte di grana grossa, senza grana, bianche perfette o leggermente giallognole e di varie mezzetinte.
Una qualità di carta resistente è quella giapponese, che è di colore giallo vecchio. Vi è poi la carta di Cina, della quale esistono due qualità, una bianca e l'altra giallognola; essa ha tutto un altro carattere delle altre, sia come fabbricazione, che come mezzo per servirsene. Il lavoro riesce con essa più marcato; essa quindi serve per stamparvi le acquetinte e lavori poco incisi, che richiedono carte senza grana. La carta della Cina è sottile ed ha una parte gommata sulla quale, quando viene messa sotto torchio, si attacca un altro foglio di carta, per renderla più solida. Giova avvertire che il nome di carta della Cina non specifica in questo caso una produzione cinese, ma per convenzione è dato al prodotto accennato qui sopra, che, pure essendo fabbricato tra noi, ben corrisponde alle volute esigenze. Al contrario la carta giapponese è e deve essere veramente tale, poiché le imitazioni sin qui fatte non sono che vere e proprie falsificazioni, le quali vanno senz'altro respinte. Il lavoro su questa riesce più marcato e più fine insieme, per la sua proprietà di far meglio risaltare tutto il lavoro della lastra.
Sono in grande uso, ora, le vecchie carte che hanno colori sbiaditi e danno alla stampa qualche cosa di antico, molto simpatico.
Tutte queste carte, meno quella della Cina, vanno bagnate anche dodici ore prima del lavoro; esse si pongono in mezzo ad altri fogli bagnati messi tra due pietre di lavagna.
Prima di porre la carta sopra la lastra, va spazzolata la parte che si applica sopra l'incisione, per alzare il pelo, affinché assorba maggiormente il colore. Le carte della Cina e quelle giapponesi non vanno pero spazzolate.
Si può stampare anche su cartoni a legno; essi facilitano la tiratura, perché non occorre una grande pressione per spianarli, e sono anche simpatici di colore. Essi vanno pero soggetti a cambiamento di colore ed a rompersi, e non danno il carattere della vera stampa. La ,grossezza del cartone con

l'andare degli anni fa sì che non si può più pulirlo col cloruro di calce.
Anche bagnando la seta greggia, si può avere una stampa, ma essa non sarà perfetta, perché perderà tutte le più leggere sfumature.

MODO DI CONOSCERE LE DIVERSE STAMPE

La vera soddisfazione pel collezionista ed anche per 1'amatore è di avere la capacità di conoscere, tutte le tecniche.
Non è una cosa facile, ora specialmente che abbiamo tanti sistemi meccanici, che si perfezionano sempre più per portarli alla somiglianza dell'acquaforte. Ma cercheremo or qui di veder chiaro in questa selva, ed esamineremo pure le diverse falsità che si commettono.
Anche anticamente gli artisti si copiarono tra loro, ed è celebre nella storia la falsità di Marcantonio Raimondi che riproduceva lavori di Durero. Quest'ultimo denunciò a Venezia il Marcantonio, il quale fu arrestato e condannato a non apporre più sulle sue lastre la firma del Durero. Il Raimondi divenne però illustre colle sue creazioni posteriori, ed ebbe uno dei primi posti nell'arte dell'incisione nostra.
I vari processi di riproduzione si possono dividere in tre categorie: l'incisione in rame, quella ad intaglio od incisione in legno o zinco, e l'altra della litografia, cromolitografia, cromotipografia, tricromia e fototipia.
L'incisione in rame comprende le più svariate tecniche già descritte: l'acquaforte, il bulino, la punta a secco ecc., nonchè tutti i nuovi processi, compresa la foto incisione ed esclusa soltanto la monotipia. Questi processi, che vengono eseguiti con il torchio calcografico a taglio dolce, sono riconoscibili dal segno che la lastra di rame lascia in mezzo al foglio e dal levigato che la lastra. stessa dà alla carta con la forte pressione che riceve dal torchio. Se questo è un modo per distinguere la categoria, non è però quello per riconoscere le diverse tecniche. Le incisioni più marcate, come l'acquaforte ed il bulino, hanno, oltre al segno del rame, l'inchiostro rilevato, e ciò si può riscontrare con facilità se l'incisione fu fatta profondamente, come si rileva nelle varie stampe del Piranesi. Tutte le qualità delle altre tecniche descritte nel presente manuale serviranno a far conoscere se le stampe furono eseguite a punta a secco o alla vernice molle o a penna ecc.
Così, il bulino si distinguerà dall'acquaforte dal segno più regolare ed accademico. Un'altra osservazione da fare è che esso nella stampa non risulta mai velato, in modo che tra segno e segno si scorgeranno degli spazi bianchi, mentre nell'acquaforte essi saranno velati da una mezzatinta. Si potrà riscontrare se questa velatura fu lasciata dal calcografo, o pure fissata con l'acquatinta, facendo il paragone con due stampe dello stesso soggetto. Se esse sono uguali, la velatura fu fatta con l'acquaforte, se disuguali, furono velate a caso. La fotoincisione è il processo meccanico che può imitare tutti gli altri processi, sia dell'acquaforte, che del bulino ecc. Essa si eseguisce col mezzo fotografico, trasportato con un processo a carbone sopra il rame, già precedentemente granito alla cassa con la polvere d'asfalto, e poi inciso col percloruro di ferro. È molto difficile distinguere se la riproduzione sia vera o falsa, specialmente se il ritocco fu eseguito da un artista valente. Generalmente la fotoincisione può difettare di forza e di chiaroscuro, specialmente nella riproduzione dei lavori al bulino e di quelli all'acquaforte; ma de' colpi di bulino potranno rinvigorirla e renderla simile all'originale. Riguardo poi alle riproduzioni di stampe all'acquatinta, la fotoincisione dà un risultato quasi uguale, causa il medesimo procedimento di granare; solo vi si riscontra sovente troppa finezza nella grana. In questi casi la conoscenza di tutte le maniere descritte dell'incisione può salvare dall'inganno.
Nella stampa ad intaglio od incisione in legno o zinco, si possono comprendere tutti i processi autografici. Per applicarli si adopera per tutti lo stesso torchio o macchina, che si usa per i caratteri. La carta rimarrà soltanto leggermente incavata nella parte impressa. Nelle stampe antiche in legno si può riscontrare che il segno è leggermente interrotto a causa delle carte che non erano levigate,

mentre quelle dei nuovi processi della autografia e zincografia, per i quali si usano le carte levigate o patinate, il segno viene perfettamente nero.
L'incisione in legno si fa con istromenti taglienti, mentre la zincografia e l'autografia si lavorano sopra una lastra di zinco con un inchiostro grasso; si passa lo zinco all'acido, e questo rispetta il segno mordendo solo il fondo. Procedimento che è l'opposto dell'incisione in rame.
La litografia e cromolitografia si distingueranno dalle incisioni in rame, prima dalla carta, che risulterà più levigata perché passata contro la pietra, poi dall'inchiostro litografico, che è più trasparente e più lucido.
La tricromia, che è formata da un processo fotografico delle tre lastre di rosso, giallo e turchino, si riconosce dal reticolato, che è una specie di punteggiatura determinante la colorazione totale, ed è talmente lontana dal carattere dell'acquaforte a colori, che non sarà possibile di scambiarle.
La fototipia si conosce dalla grana speciale fatta da piccoli serpeggiamenti, e dalla mancanza di segno della lastra intorno al disegno ; però questo segno mancante sulla carta, si può applicare con un' altra tiratura, ossia con un'altra lastra non incisa o di zinco o di rame. Il conoscitore si accorgerà però che questo segno fu applicato con la macchina a stampa e non con quella calcografica.
Una lente è indispensabile per fare tutte queste osservazioni, sia di tecnica, che d'inchiostro, o di carta, perché alle volte vi possono essere lastre talmente consumate da non lasciare il minimo sollevamento; bisogna allora ricorrere ad altre minute osservazioni; ad onta delle quali, pur tuttavia, alle volte, in casi speciali, il più esperto può essere tratto in inganno.

RIPARAZIONE E PULITURA DELLE STAMPE VECCHIE.

Per la maggior parte le stampe vecchie hanno bisogno di essere restaurate o lavate; molte di esse, o sono piene di macchie, od annerite dalla polvere.
È desiderabile, per il loro grande valore, che esse ritornino quali ce le diede l'artista; i colori debbono ricomparire con la loro freschezza, e la carta deve riprendere il suo colore primitivo.
Si mette in un bagno d'acqua calda la stampa per pulirla dalla polvere superficiale, e la si toglie dopo 30 minuti. Si prendono poi 250 grammi di clorato di calce (chiamato generalmente smacchietto) allungato in due litri e mezzo d'acqua. Con 1'aiuto di un panno imbevuto di questa soluzione si bagna il rovescio della stampa ritirata dall'acqua calda: se le macchie rimangono ancora, bisogna seguitare a bagnare queste parti con il cloruro di calce, finché non sieno sparite. Si passa poi la stampa all'acqua semplice. Se la stampa venne eseguita su carta con molta colla, il cloruro tarderà ad agire, e se rimanesse in ultimo qualche macchia che non volesse assolutamente scomparire, si può toccarla leggermente con un pennello imbevuto di cloruro di calce puro. Per questa operazione occorre molta attenzione, potendosi rovinare la stampa; bisogna perciò avere pronta dell'acqua pura in modo da potervela subito versare sopra e sospendere 1'azione affrettata del cloruro.
Anche le litografie possono essere lavate collo stesso metodo impunemente. Vi sono abilissimi ritoccatori i quali si sono formati una tavolozza di pezzi di carta antica di tutti i colori e di tutti i tessuti; con queste carte essi accomodano tutte le più piccole rotture della carta, rimettendo a mano persino il disegno mancante, e così bene da ingannare il più esperto conoscitore.
Dissi già che l'artista deve essere onesto nelle sue stampe, e che di ritocchi gli sono permessi solo quelli leggerissimi, e non in modo da fare quasi un acquarello: la lavatura portando via tutto l'artificio, toglierebbe il pregio primo della stampa, che e quello di conservarsi attraverso i secoli molto più dell'acquarello e del pastello, i quali non sono riparabili quando si sono macchiati. La stampa è resistentissima, e questa resistenza l'ha ottenuta con la sua tecnica essendo la vernice calda penetrata entro le fibre della carta bagnata, spinta vi da una fortissima pressione del torchio.
Ed ecco come, anche a questo proposito, la sincerità riesce uno dei canoni fondamentali nella vita dell'arte, come è nella vita dell'uomo.

Francesco Vitalini
(Fiordimonte 1865 - Gravasecca nelle Marmarole sulle Dolomiti 1905) Incisore Marchigiano precocemente scomparso, diviene presto personaggio di spicco della cultura italiana e nel 1904 pubblica un trattato sull'incisione a dimostrazione della sua grande perizia tecnica unita ad una spiccata sensibilità artistica.
Nasce nei pressi di Camerino da un agricoltore e numismatico di chiara fama, che sarà anche consigliere di Vittorio Emanuele III nell'approntare la sua collezione ed il Corpus Nummorum Italicorum. Dopo aver frequentato l'Istituto di Belle Arti a Roma studia plastica e segue i corsi di A. Morani presso il Museo Industriale.
Matura gradualmente il suo linguaggio, ispirato dall'ambiente culturale romano nel quale è immerso, caratterizzato da fermenti naturalistici, dove si ravvisano le più disparate tendenze artistiche che vanno dal Naturalismo al Divisionismo, dai Macchiaioli ai Preraffaelliti e si sofferma sugli aspetti della campagna romana ed i paesaggi tra Castelraimondo e Camerino che studia durante i soggiorni estivi.
Partecipa alla LXV e LXVII Esposizione di Belle Arti - Società Amatori e Cultori di Roma (1894-1897). Viaggia in Italia, Dancalia, Grecia e Turchia, diviene amico di Mascagni , Sacconi, De Carolis, Ojetti.
La sua fama si consolida nel 1901 alla New Gallery di Londra, al Salon de Paris dove espone di nuovo l'anno successivo, sempre nel 1902 su invito di Adolfo Venturi espone le sue più recenti acqueforti al Gabinetto Nazionale delle Stampe a Roma.
Nel pieno della sua attività , recandosi sulle Dolomiti conclude prematuramente la sua esistenza nel 1905, cadendo da un dirupo, presso Auronzo.
L'anno dopo, nell'ambito della LXXVI Esposizione Internazionale di Roma, gli viene dedicata una retrospettiva.
BIBLIOGRAFIA: P. Levi, Francesco Vitalini e le incisioni a colori, in "La Tribuna", Roma, 15 aprile 1901; L. Bartolini, Il Polemico, Firenze 1959; L. Dania, Francesco Vitalini, cat. Mostra , Ancona 1983.
ESPOSIZIONI: Venezia 1903, V Esposizione Internazionale d'Arte di Venezia; Macerata, 1982, Chiesa di S. Paolo e Pinacoteca Comunale; Ancona,1983 Chiesa del Gesù, Francesco Vitalini; Velletri 1993, Vitalini: la sua arte , il suo tempo.
MUSEI CHE CONTENGONO SUE OPERE: Museo della Rocca D'Ajello, Camerino.